



ER1950M_HE0915

FREOPOX-Základová Barva

Popis produktu

Technologie výroby	dvousložkový nátěr na bázi rozpouštědel
Zpracování	vhodné jako promotor adheze
Antikorozní ochrana	dobré
Podklad	Nekovy, Ocel, Hliník

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Epoxidová pryskyřice	
Barevný odstín	do RAL 840 HR další odstíny na vyžádání	
Vizuálně zářít	matný	
Viskozita	Doba průtoku 40-50 sek., 4 mm průtoková nádobka	DIN 53211
Hustota	1,25-1,35 g/ml po přidání tvrdidla	teoreticky
Pevné částice	62-63 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Objem pevných částic	44-45 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu ER1950MRU309.	
Skladování	v originálním obalu min. 24 měsíců při 5 °C až 25 °C. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.	
	Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.	

Zpracování a použití

Předúprava	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.	
Návrh skladby	Podklad	Ocel
	Základ	ER1950M Poměr míchání 7:1 HE0915 Tloušťka suchého filmu 50-60 µm
	Krycí lak	UR1044G Poměr míchání 5:1 HU0400 Tloušťka suchého filmu 40-60 µm
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	
Tužidlo	HE0915	



ER1950M_HE0915

FREOPOX-Základová Barva

Poměr míchání	Hmotnostní díly 7:1	
Ředění	Zředění EFD 400424	
Zpracovatelská teplota	z 10 °C na 25 °C	
Doba zpracování	max. 8 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
Stříkání vysokotlakem	s viskozitou při dodání po přidání tužidla tryska 1,4 mm vstříkovací tlak 4 barů	
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 140-150 g/m ² tloušťka vrstvy 50 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
Schnutí na vzduchu	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	
Schnutí v peci	do 100 °C možné (objektová teplota)	
Schnutí na prach	po 65 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 20 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Proschnutý	po 7 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
Čištění pracovních nástrojů	s ředěním EFD 400424 během doby zpracování.	

Další zpracování lakovaných dílů

Přemalování	po 60 Min. / 20 °C při mezizaschnutí =>3 dní / 20 °C musí být přezkoušena přelakovatelnost.
--------------------	--

Poučení

EFD-Info	Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 170.
Ochrana práce a zdraví	Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.
Podmínky zkoušky	Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici. Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.