

# FREOPOX

## Grundierung ER1950M

- Lösemittelhaltige 2K-Grundierung
- Als Haftvermittler auf Eisen- und Nicht-Eisen-Metalle geeignet
- Guter Korrosionsschutz

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindemittel-Basis</b>	Epoxid-Harz
	<b>Farbton</b>	schwefelgelb, oxidrot, anthrazitgrau in Anlehnung an RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage
	<b>Glanzgrad</b> visuell	matt
	<b>Lieferviskosität</b> DIN 53211* ohne Härterzugabe	40 bis 50 Sek. / 4mm Auslaufbecher
	<b>Standard-Mischungsverhältnis</b> Gewichtsteile	7 : 1
	<b>Standard-Härter</b> Basis	FREOPOX-Härter HE0915 Polyamin
	<b>ER1950MRU116, schwefelgelb</b> <b>Mischungsverhältnis / Härter</b> Variante für den Farbton schwefelgelb, Gewichtsteile	5 : 1 mit FREOPOX-Härter HE0123  Härter HE0123 ist blautransparent eingefärbt – siehe „Spezielle Hinweise“
	<b>Verarbeitungszeit</b> nach Härterzugabe	max. 8 Std. / 20°C siehe „Spezielle Hinweise“
	<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400424
	<b>Dichte</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,3 g / ml + / - 0,1
	<b>Festkörper</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	63 % + / - 2
	<b>Festkörpervolumen</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	350 ml / kg + / - 10
	<b>Verbrauch</b> theoretisch, nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	143 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 50 µm siehe „Spezielle Hinweise“
	<b>Ergiebigkeit</b> theoretisch, nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	7 m <sup>2</sup> / kg Trockenfilmdicke 50 µm siehe „Spezielle Hinweise“

<b>Lagerbeständigkeit</b>	Im Originalgebinde mindestens 24 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.
<b>Verarbeitung und Anwendung</b>	<p><b>Verarbeitung</b> Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Spritzen-Hochdruck: in Lieferviskosität nach Härterzugabe Düse: 1,4 mm Spritzdruck: 4 bar</p> <hr/> <p><b>Untergründe</b> Stahl, Nichteisen-Metalle z.B. Aluminium</p> <hr/> <p><b>Vorbehandlung</b> Der Untergrund muß frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.</p> <hr/> <p><b>Aufbauvorschlag</b> Untergrund: Stahl Grundierung: FREOPOX-Grundierung ER1950 Decklack, z.B.: EFDEDUR-Lackfarbe UR1044</p> <hr/> <p><b>Verarbeitungsbedingungen</b> oberhalb 10 °C</p> <hr/> <p><b>Trocknung</b> Lufttrocknung bei 20°C</p> <p>Staubtrocken: nach 65 Min. (Trockengrad 1 / DIN 53150) Griffest: nach 20 Std. (Trockengrad 4 / DIN 53150) Durchgetrocknet: nach 7 Tagen (Pendeldämpfung / ISO 1522)</p> <p>Ofentrocknung: bis 100°C möglich (Objekttemperatur)</p> <hr/> <p><b>Überlackierbarkeit</b> Nach ca. 1 Std./ 20°C. Bei Zwischentrocknung von mehr als 72 Std./20°C muß die Überlackierbarkeit geprüft werden.</p> <hr/> <p><b>Reinigung der Arbeitsgeräte</b> Mit EFD-Verdünnung 400424 innerhalb der Verarbeitungszeit, vollständig getrocknete Lackreste können nur noch mechanisch entfernt werden.</p> <hr/> <p><b>Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz</b> Die beim Umgang mit Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.</p> <hr/> <p><b>Spezielle Hinweise</b> <b>Einsatz von FREOPOX-Härter HE0123 in ER1950MRU116, schwefelgelb</b> In der Abmischung ergibt sich ein Grünton (durch blaueingefärbten Härter), dadurch kann Anhand einer Sichtkontrolle die vorschriftsmäßige Härter-Dosierung kontrolliert werden.</p>

---

## **Prüfbedingungen**

\* Angabe der Lieferviskosität nach DIN 53211:  
DIN 53211 wurde im Oktober 1996 zurückgezogen. Auf Anfrage steht der Wert nach  
DIN EN ISO 2431 zur Verfügung.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit und Trocknung sind farbtönenabhängig.  
Die angegebenen Daten beziehen sich auf die ER1950MRU309, oxidrot gehärtet mit HE0915.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs/ Ergiebigkeit sind Zuschläge zu den  
theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.

Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation  
selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.