



ER1920M_HE0915

FREOPOX-Zinkrik epoxifärg

Produktbeskrivning

Produktteknik	lösningsmedelsbaserad 2K-beläggning
Tillämpningsindustri	t.ex. bygg- och sanitärsektorn
Kan överlackeras	Vått i vått förfarande
Innehåller	zinkdamm i torrfilm ca 90 %
Korrosionsskydd	mycket bra
Underlag	Stål, Blästrat stål

Generella produktgenskaper

Bindemedelsystem	Epoxiharts	
Kulör	Ekorrgrå	
Iysa visuellt	matt	
Viskositet	Flödestid 50-80 sek., 4 mm flödeskopp	DIN 53211
Densitet	2,65-2,85 g/ml efter tillsats av härdare	teoretisk
Torrhalt	86-88 % efter tillsats av härdare	teoretisk
Volymtorrhalt	55-59 % efter tillsats av härdare	teoretisk
Referensprodukt	De angivna värdena avser produkten ER1920MRU700.	
Lagerbeständighet	i originalemballage minst 9 månader vid 5 till 25 °C. Öppnat emballage används snarast. Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.	

Applicering och process

Förbehandling	Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrande ämnen som olja, fett, rost, glödska, kvarnska, vax och släppmedelsrester. Vi rekommenderar användning av lämpliga mekaniska förbehandlingsprocesser (t.ex. blästring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven.
----------------------	---



ER1920M_HE0915

FREOPOX-Zinkrik epoxifärg

Systemförslag	Underlag	Stålblästrat till Sa 2.5
	Primer	ER1920M Blandningsförhållande 30:1 HE0195 Torrfilmtjocklek 30-50 µm
	Mellanskikt	ER1912M Blandningsförhållande 5:1 HE0052 Torrfilmtjocklek 70-90 µm
	Täckfärg	UR1044H Blandningsförhållande 10:1 HU0400 Torrfilmtjocklek 40-60 µm
Användningstips	Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare).	
Härdare	HE0915	
Blandningsförhållande	Viktdelar 30:1	
Förtunning	EFD-förtunning 400424	
Appliceringsstemperatur	från 10 °C till 25 °C	
Brukstid	max. 12 Std. / 20 °C Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.	
Spritzen-Airless	vid leveransviskositet efter tillsats av härdare	
Sprutning konventionell	i leveransviskositet efter tillsats av härdare Munstycke 1,6-2,0 mm Spruttryck 2-4 bar	
Materialåtgång	utan appliceringsförlust 140-150 g/m ² skiktjocklek 30 µm efter tillsats av härdare	teoretisk
Ugnstorkning	Upp till 80 °C möjlig (objekttemperatur)	
Lufttorkning	20 °C, 50 % relativ luftfuktighe	
Dammtorr	efter 10 minuter (torrhetsgrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Transporttorr	efter 2-3 timmar (torrhetsgrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Genomhärdning	efter 10 dygn/s (pendeldämpning)	DIN EN ISO 1522
Rengöring av utrustning	med EFD-förtunning 400424 inom bearbetningstiden.	



ER1920M_HE0915

FREOPOX-Zinkrik epoxifärg

Bearbetning av behandlade produkter

Ommålning

Efter 10 min / 20 °C

Med en mellanliggande torktid på ≥ 3 dagar / 20 °C ommålning måste testas

Anteckningar

Alternativ härdare

För rullning

HE0052

EFD-Info

Ytterligare teknisk information finns i EFD Info. Nr. 170.

Arbets- och hälsoskydd

Normala försiktighetprinciper bör iaktas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i respektive säkerhetsdatablad.

Testförhållanden

Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar.

Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation