

FREOPOX

Ultrahighsolid-底漆 ER1936H

- 含溶剂的 Ultra-High-Solid 底漆
- 防腐性能佳
- 附着良好
- 适用于工业产品和各种类型的建筑机械

技术/物理 参数	树脂种类	环氧树脂
	颜色	依据 RAL 840 HR 其他色调可咨询
	光泽度 视觉参数	半哑光
	供货黏度 DIN 53211* 未添加硬化剂	60 - 80 s / 4mm 液流杯
	混合比例 重量份额	12 : 1
	混合比例 体积份额	6,3 : 1
	固化剂 主要成分	FREOPOX-固化剂 HE0016 苯酚酰胺
	加工时间 添加硬化剂后	最长 3 小时/20°C
	稀释剂	EFD-稀释剂 400424
	光泽度 添加硬化剂后, 理论测定	1,75 g / ml + / - 0,05
	固体 添加硬化剂后, 理论测定	80 % + / - 1
	固体体积 添加硬化剂后, 理论测定	342 ml / kg + / - 5 或 63 Vol.% + / - 2
	消耗量 理论测定, 添加硬化剂后 在供货形式上, 无涂覆损失	230 g / m ² 干膜厚度 80 μm 见“特殊提示”
	覆盖范围 理论测定, 添加硬化剂后 在供货形式上, 无涂覆损失	4,3 m ² / kg 干膜厚度 80 μm 见“特殊提示”

储存耐受性

在原装油漆桶中至少 18 个月, 前提是原装油漆桶密封封闭且存放温度为 5 到 25 °C。油漆桶如出现破损必须尽快使用. 各批次的最佳使用期请参照产品标签. 超期存放并不能说明产品一定不可用。但是在这种情况下出于质量保证考虑, 必须根据具体使用目的对所需特性进行检验。

加工及应用**加工**

在低粘度、高固体含量和高密度的基础上，ER1936 容易发生沉淀。
因此，在添加固化剂之前，须用一个快速搅拌机 认真搅拌 ER1936H。

将各组分均匀混合(例如使用快速搅拌器)。

喷射 - 空气混合: 添加硬化剂之后的供货黏度
喷嘴: 0,23 mm (0,009 inch) 角度 40°
喷雾器压力: 3 bar
喷射 - 高压: 为确定参数要求预先试验
喷射 - 真空: 添加硬化剂并设置到 40 到 50 s 后/
4 mm 液流杯 DIN 53211*
喷嘴: 1,5 - 2,0 mm 喷射压力: 4 - 5 bar
滚动/涂: 添加硬化剂之后的供货黏度

基底

钢、不锈钢、铝、镀锌钢(火镀锌)

预处理

基底上不得有妨碍粘附的物质，例如油、油脂或表面活性剂。
我们建议根据要求使用合适的化学(例如磷化、
铬化)或机械(例如喷丸，纯度至少 SA 2 ½ “DIN EN ISO 12944-4”)的预处理方法。

使用建议

基底: 钢(经喷丸处理)
底漆: FREOPOX-UltraHighSolid-底漆 ER1936H
面漆: EFDEDUR- HighSolid 油漆颜色 UR1991

加工条件

理想范围 18 °C 到 24 °C

干燥 20°C 时的空气干燥

粉尘干燥: 30 分钟后 (干燥度 1/DIN EN ISO 9117-5)
有牢固把手: 5 Stunden (干燥度 4/DIN EN ISO 9117-5)
干透: 7 天后 (干燥度 4/DIN EN ISO 1522)

涂漆覆盖性

提前清洁后用其本身，随时可行。
30 到 90 分钟后用 2K-PU 面漆，或者在整夜烘干后。

工作设备的清洁

在加工时间内使用 EFD-稀释剂 400424 时，
只能通过机械方式移除完全变干的残留油漆。

有关劳动及健康保护的提示

须注意用于在使用油漆时进行通风和排气的
以及用于在加工时保护人身安全的预防措施。有关危险物质、
安全技术参数及对于健康/环保方面的建议
的详细注意事项，可参照相关数据页。

特殊提示

试验条件

* 按 DIN 53211 的供货黏度说明：
DIN 53211 已于 1996 年 10 月废除. 事先咨询时，可以提供按
DIN EN ISO 2431 的数值.

关于经济性和干燥的说明取决于色调。
给出的数据涉及到 ER1936HRU735 (灰色) 以及用 HE0016 进行的硬化.

所有结论都建立在 20/65 DIN 50014 标准的正常气候基础上.

计算实际消耗量时必须在理论
数值的基础上考虑附加值，考虑 DIN 53220 标准及来自实际经验的注意事项.

以上数据以我公司的产品认知和经验为基础. 由于我们无法直接控制基材，前处理，
喷涂工艺等诸多因素，在质量未经使用方确认之前，我公司不做任何保证，如需更多
相关信息，请与我们联系.

当前数据页中的数据均为参考值，并非规范.
