



ER1920M_HE0052

FREOPOX-Zawiera cynk

Opis produktu

Technologia produktowa	powłoka 2K na bazie rozpuszczalnika
Zastosowanie branża	np. w branży budowlanej i sanitarnej
Podatność na powleknięcie innymi lakierami	malowanie "mokrym na mokre"
Zawiera	Udział pyłu cynkowego w suchym filmie ok. 90 %
Ochrona antykorozyjna	bardzo dobry
Podłoże	stal, Stal po obróbce strumieniowo-ciernej

Właściwości produktu

Baza	żywica epoksydowa	
Kolor	Fehgrau	
Błyszczec wizualnie	matowy	
Lepkość	Czas wypływu 50-80 sek., 4 mm kubek wypływowy	DIN 53211
Gęstość	2,65-2,85 g/ml po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Części stałe	83-87 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Części stałe objętościowo	52,5-55,5 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Produkt referencyjny	Podane wartości odnoszą się do produktu ER1920MRU700.	
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 9 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie.	
	Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.	

Zastosowanie i technologia

Przygotowanie powierzchni	Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami.
----------------------------------	---



ER1920M_HE0052

FREOPOX-Zawiera cynk

System	Podłoże	Stal śrutowana - klasa Sa 2,5
	Podkład	ER1920M Proporcje mieszania 20:1 HE0052 Grubość suchej powłoki 30-50 µm
	międzywarstwa	ER1912M stosunek mieszania 5:1 HE0052 grubość suchej powłoki 70-90 µm
	lakier nawierzchniowy	UR1044H stosunek mieszania 10:1 HU0400 grubość suchej powłoki 40-60 µm
	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku).	
Wskazówka przed zastosowaniem		
Utwardzacz	HE0052	
Stosunek mieszania	Części wagowe 20:1	
	Części głośności 10:1,4	
Rozcieńczalnik	Rozcieńczalnik EFD 400424	
Warunki nakładania farby	od 10 °C do 25 °C	
Czas przetwarzania	max. 12 godzin / 20 °C	
	czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.	
Natrysk - Airless	w lepkości dostarczonej po dodaniu utwardzacza	
Natrysk - wysokie ciśnienie	w lepkości dostawy	
	dysza 1,6-2,0 mm ciśnienie natrysku 2-4 bar	
Malowanie pędzlem	w lepkości dostarczonej po dodaniu utwardzacza	
Wydajność teoretyczna	bez strat nanoszenia 155 g/m ²	teoretycznie
	grubość warstwy 30 µm po dodaniu utwardzacza	
Suszenie piecowe	możliwe do 80 °C (temperatury obiektu)	
Suszenie na powietrzu	20 °C, 50 % względna wilgotność powietrza	
Suszenie pyłowe	po 10 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5
Suchość dotykowa	po 2-3 godzinach (stopień wysuszenia 4)	DIN EN ISO 9117-5
Pełne utwardzenie	po 10 dzień/dni (tłumienie wahadła)	DIN EN ISO 1522
Czyszczenie narzędzi roboczych	z rozcieńczalnikiem EFD 400424 w czasie przeróbki.	



ER1920M_HE0052

FREOPOX-Zawiera cynk

Dalsza obróbka lakierowanych elementów

Malowanie

po 10 min. / 20 °C

Przy czasie schnięcia wynoszącym ≥ 3 dni / 20 °C należy przetestować możliwość ponownego powlekania.

Wskazówki

EFD Info

Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 170.

Praca i ochrona zdrowia

Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.

Warunki badania

Wszystkie dane są oparte na bazie standardowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.

Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.