



ER1902H_HE0100_METALLIC FREOPOX-Metalleffektlack

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	lösemittelhaltige 2K-Beschichtung	
Anwendung	für den Innen- und Außeneinsatz	
Eigenschaft	isocyanatfrei	
Antrocknung	schnell	
Durchtrocknung	schnell	
Untergrund	Stahl, Edelstahl, Aluminium, Verzinkter Stahl	

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Acrylat aminfunktionell	
Farbton	Metallic-Farbtöne	
Glanz visuell	seidenglänzend	
Viskosität	Auslaufzeit 70-90 Sek., 4 mm Auslaufbecher	DIN 53211
Dichte	1,0-1,2 g/ml nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörper	41-44 % nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörpervolumen	30-32 % nach Härterzugabe	theoretisch
Bezugsprodukt	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt ER1902HRA906.	
Lagerbeständigkeit	im Originalgebinde mindestens 24 Monate bei 5 bis 25 °C. 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.	

Anwendung und Verarbeitung

Vorbehandlung	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).
----------------------	--



ER1902H_HE0100_METALLIC FREOPOX-Metalleffektlack

Aufbauvorschlag	Untergrund	Stahl
	Grundierung	ER1912M Mischungsverhältnis 5:1 HE0052 Trockenfilmdicke 70-90 µm
	Decklack	ER1902H Mischungsverhältnis 5:1 HE0100 Trockenfilmdicke 20-30 µm
Hinweis vor Verwendung	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Eine Grundierung ist zwingend erforderlich.	
Härter	HE0100	
Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 5:1	
Verdünnung	EFD-Verdünnung 400320 EFD-Verdünnung 400424	
Verarbeitungsbedingungen	von 10 °C bis 25 °C	
Verarbeitungszeit	max. 24 Std. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	
Spritzen-Airless	in Lieferviskosität nach Härterzugabe	
Spritzen-Hochdruck	nach Härterzugabe einstellen auf 18-20 Sek. / 4 mm Auslaufbecher Düse 1,2-1,5 mm Spritzdruck 4 bar	DIN 53211
Auftragsmenge	ohne Applikationsverlust 75-95 g/m ² Schichtdicke 20-30 µm nach Härterzugabe	theoretisch
Ofentrocknung	bis 70 °C möglich (Objekttemperatur)	
Lufttrocknung	20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit	
Staubtrocknung	nach 30 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Griffest	nach 1,5 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Durchtrocknung	nach 5 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
Reinigung der Arbeitsgeräte	mit EFD-Verdünnung 400424 / 400320 innerhalb der Verarbeitungszeit.	



ER1902H_HE0100_METALLIC FREOPOX-Metalleffektlack

Weiterverarbeitung beschichteter Teile

Überlackierung

nach anschleifen möglich. Nachfolgend Reinigung der geschliffenen Oberfläche von haftungsstörenden Stoffen.

Hinweise

EFD-Info

Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 170 entnommen werden.

Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Prüfbedingungen

Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. 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.