

FREOPOX

Lackfarbe ER1904

- Lösemittelhaltige 2K-Lackfarbe
- Härtpar mit Polyamid oder Aminaddukt
- Gute Widerstandsfähigkeit gegenüber Abrieb, Industriechemikalien, Öle, Fette, usw.
- Gute Haftung auf allen metallischen Untergründen

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Epoxid-Harz		
	Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage		
	Glanzgrad DIN 67 530 und EN ISO 2813	ER1904G = glänzend ER1904M = matt ER1904Z = Zwischenglanz	> 80 40 bis 50 je nach Kundenvorgabe	Winkel 20° Winkel 85° je nach Kundenvorgabe
	Lieferviskosität DIN 53211*, ohne Härterzugabe	80 bis 100 Sek. / 4 mm Auslaufbecher		
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	ER1904G = glänzend ER1904M = matt ER1904Z = Zwischenglanz	4 : 1 5 : 1 10 : 1 je nach Kundenvorgabe	HE0020 oder HE0915 HE0915 je nach Kundenvorgabe
	Härter Basis	FREOPOX-Härter HE0020 / Aminaddukt FREOPOX-Härter HE0915 / Polyamid siehe „Spezielle Hinweise“		
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	max. 12 Std. / 20 °C		
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400424 bis max. 30% möglich		
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,0 g / ml + / - 0,1		
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	55 % + / - 3		
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	478 ml / kg + / - 5		
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	105 g / m ² Trockenfilmdicke 50 µm siehe „Spezielle Hinweise“		
	Ergiebigkeit theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	9,5 m ² / kg Trockenfilmdicke 50 µm siehe „Spezielle Hinweise“		

FREOPOX

Lackfarbe
ER1904

Lagerbeständigkeit

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.

Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).

Spritzen-Airless: in Lieferform nach Härterzugabe
Düse: 0,015 inch/ 0,38 mm Materialdruck: 150 bar
Spritzen-Hochdruck: nach Härterzugabe und Einstellung auf 25 bis 35 Sek.
Düse: 1,4 mm Spritzdruck: 3 bis 4 bar
Rollen/ Streichen: in Lieferform nach Härterzugabe

Untergründe

Stahl, Aluminium

Vorbehandlung

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.

Aufbauvorschlag

Untergrund: Stahl
Grundierung: FREOPOX-Grundierung ER1912
Decklack: FREOPOX-Lackfarbe ER1904

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20 °C

Staubtrocknung: nach 90 Min. (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
Griffest: nach 24 Std. (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
Durchgetrocknet: nach 7 Tagen (Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)
nach 30 Tagen chemisch belastbar
Ofentrocknung: bis 70 °C möglich (Objekttemperatur)

Überlackierbarkeit

Mit sich selbst nach vorherigem anschleifen jederzeit möglich.

Reinigung der Arbeitsgeräte

Mit EFD-Verdünnung 400424 innerhalb der Verarbeitungszeit, vollständig getrocknete Lackreste können nur noch mechanisch entfernt werden.

Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit lösemittelhaltigen 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.

FREOPOX

Lackfarbe
ER1904

Spezielle Hinweise**Information zu Härter- und Verdünner-Typen:**

Die auf Seite 1 angegebenen Härter- und Verdünnungstypen sind als Standardkomponenten für dieses Lacksystem festgelegt worden. Die Standardhärter sind auf den Auftragspapieren und den Gebinde-Etiketten aufgeführt.

Darüber hinaus gibt es weitere Härter- und Verdünnungen die, falls die Umsetzung mit den Standard-Komponenten nicht den gewünschten Anforderungen entsprechen, als Alternative zur Verfügung stehen. Diese Produkte sind auf die Belange unserer Kunden zugeschnitten, wie z.B. schnellere oder langsamere Trocknung.

Härter nehmen Einfluss auf den Glanzgrad (siehe Seite 1).

Beständigkeit**FREOPOX-Durcisseur HE0020**

Härtungsreaktion bei 95 % Luftfeuchte und Härtungstemperatur oberhalb 5 °C noch einwandfrei. Bessere Härte und chemische Beständigkeit als HE0915.

FREOPOX-Härter HE0915

Empfindlichkeit bei hoher Luftfeuchte, Filmeigenschaften bei Härtungstemperaturen von über 10 °C einwandfrei, bei Härtungstemperaturen unter 10 °C schlechter (z.B. Verlauf, Oberflächenklebrigkeit, Schleier, starke Reaktionsverzögerung), preiswerte Härterkombination.

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.

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farhtonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf ER1904GRA905, tiefschwarz, glänzend mit HE0915 gehärtet.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs und der 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.