



ER1904G_HE0020 FREOPOX-Vernice

Descrizione del prodotto

| | |
|---------------------------------------|------------------------------------|
| Tecnologia dei prodotti | rivestimento 2K a base di solvente |
| Resistenza all'abrasione | buono |
| Resistenza agli agenti chimici | ottimo |
| Substrato | Acciaio, Alluminio |

Caratteristiche generali del prodotto

| | | |
|-------------------------------------|--|-----------|
| Base del legante | Resina epossidica | |
| Colore | secondo RAL 840 HR altre tonalità su richiesta | |
| Brillare visivamente | lucido | |
| Viscosità | Tempo di flusso 80-100 sec., 4 mm tazza di flusso | DIN 53211 |
| Peso specifico | 1,05-1,15 g/ml dopo aggiunta di indurente | Teorico |
| Corpi solidi | 53-59 % dopo l'aggiunta di indurente | Teorico |
| Contenuto solido volumetrico | 45-47 % dopo aggiunta di indurente | Teorico |
| Prodotto di riferimento | I valori specificati si riferiscono al prodotto ER1904GRA701. | |
| Durata di stoccaggio | nei contenitori originali, almeno 24 mesi a 5-25 °C. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto. | |
| | La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico. | |

Applicazione ed lavorazione

| | |
|------------------------|--|
| Pre-trattamento | Il supporto deve essere privo di sostanze che compromettono l'adesione come olio, grasso, ruggine, incrostazioni, residui di laminazione, cere e distaccanti. Si consiglia l'utilizzo di idonei processi di pretrattamento meccanico (es. sabbatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti. |
|------------------------|--|



ER1904G_HE0020 FREOPOX-Vernice

| | | |
|--|--|--|
| Proposta di configurazione | Substrato | Acciaio |
| | Fondo | ER1912M Rapporto di miscelazione 5:1 HE0052 Spessore film secco 70-90 µm |
| | Vernice di finitura | ER1904G Rapporto di miscelazione 4:1 HE0020 Spessore film secco 40-60 µm |
| Nota prima dell'uso | Agitare bene prima dell'impiego o mescolare in modo omogeneo i componenti (ad es. con un miscelatore ad alta velocità). | |
| Catalizzatore | HE0020 | |
| Rapporto di miscelazione | Parti in peso 4:1 | |
| Diluizione | Diluizione EFD 400424 | |
| Temperatura di lavorazione | da 10 °C a 25 °C | |
| Tempo di lavorazione | max. 12 ore / 20 °C Il tempo di lavorazione potrebbe accorciarsi a temperature e/o pressioni elevate. | |
| Spruzzatura Airless | con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore Ugello 0,38 mm Angolo 30° Pressione materiale 150 bar | |
| Spruzzatura ad alta pressione | Dopo l'aggiunta dell'catalizzatore, impostare su 25-35 sec / DIN 53211 4 mm Tazza di scarico Ugello 1,4 mm Pressione di spruzzo 3-4 bar | |
| Rullatura/verniciatura | con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore | |
| Quantità di applicazione | senza perdita di applicazione 115-130 g/m ² spessore dello strato 50 µm dopo l'aggiunta di indurente | teorico |
| Essiccazione in forno | fino a 70 °C possibile (temperatura dell'oggetto) | |
| Essiccazione all'aria | 20 °C, 50 % Umidità relativa dell'aria | |
| Essiccazione fuori polvere | dopo 90 minuti (grado di secchezza 1) | DIN EN ISO 9117-5 |
| Antiscivolo | dopo 24 ore (grado di secchezza 4) | DIN EN ISO 9117-5 |
| Essiccazione completa | dopo 7 giorno/i (smorzamento del pendolo) | DIN EN ISO 1522 |
| Pulizia dell'attrezzatura di lavoro | con diluizione EFD 400424 entro il tempo di lavorazione. | |



ER1904G_HE0020 FREOPOX-Vernice

Ulteriore lavorazione delle parti rivestite

Riverniciatura

possibile dopo la macinazione. Successiva pulizia della superficie carteggiata per rimuovere le sostanze che disturbano l'adesione.

Note

Info EFD

Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in EFD Info. No. 170.

Tutela del lavoro e della salute

Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente.

Condizioni di esecuzione della prova

Tutte le indicazioni si basano sulla norma climatica 23/50 DIN EN 23270. Queste informazioni si basano sulla nostra conoscenza ed esperienza del prodotto. Non abbiamo alcuna influenza sull'applicazione stessa. Rimaniamo a vostra disposizione per qualsiasi ulteriore informazione.

Le informazioni in questa scheda tecnica sono una guida e non rappresentano una specifica.