

# FREOPOX

## UHS-základová Barva ER1936H

- Základ Ultra-High-Solid s obsahem rozpouštědel
- Velmi dobrá antikorozní ochrana
- Dobrá přilnavost
- Pro průmyslové zboží a všechny druhy stavebních strojů

Technická/fyzikální data	Pojivová báze	Epoxidová pryskyřice
<b>Barevný odstín</b>		v souladu s RAL 840 HR jiné odstíny na vyžádání
<b>Stupeň lesku</b> vizuálně		hedvábný mat
<b>Dodávaná viskozita</b> DIN 53211* bez přidání tvrdidla		60 až 80 sek. / 4 mm výtokový pohárek
<b>Poměr míchání</b> hmotnostní díly		12 : 1
<b>Poměr míchání</b> objemové díly		6,3 : 1
<b>Tvrdidlo</b> Báze		FREOPOX-Tvrdidlo HE0016 Phenalkamidy
<b>Doba zpracování</b> po přidání tvrdidla		max. 3 hodin / 20 °C
<b>Ředění</b>		EFD- Ředění 400424
<b>Hustota</b> po přidání tvrdidla, teoret. údaj		1,75 g / ml + / - 0,05
<b>Pevné částice</b> po přidání tvrdidla, teoret. údaj		80 % + / - 1
<b>Objem pevných částic</b> po přidání tvrdidla, teoret. údaj		342 ml / kg + / - 5 nebo 63 % + / - 2
<b>Spotřeba</b> teoreticky, po přidání tužidla, v dodávané viskozitě, bez aplikacních ztrát		230 g / m <sup>2</sup> tloušťka suchého filmu 80 μm viz „Speciální pokyny“
<b>Vydatnost</b> teoreticky, po přidání tužidla, v dodávané viskozitě, bez aplikacních ztrát		4,3 m <sup>2</sup> / kg tloušťka suchého filmu 80 μm viz „Speciální pokyny“

### Skladování

v neotevřeném originálním obalu min. 18 měsíců jsou-li uchovávány těsně uzavřené při 5° C až 25° C. Otevřená balení v krátké době zpracujte. Minimální datum spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.

UHS-základová Barva  
 ER1936H
**Zpracování a použití****Zpracování**

V důsledku nízké viskozity, vysokému podílu pevných částic a vysoké hustotě má ER1936H sklony k usazování. Před přidáním tužidla je proto nutné ER1936H důkladně promíchat rychlomíchačem.

Komponenty lze homogenně promíchat (např. rychlomíchač).

Airmix stříkání:	v dodávané viskozitě po přidání tužidla Tryska: 0,23 mm resp. 0,009 inch úhel: 40° Tlak rozstřiku: 3 bary
Airless stříkání:	pro stanovení parametrů je třeba provést zkoušku
Vysokotlaké stříkání:	po přidání tužidla a nastavení na 40 až 50 sek./ 4 mm výtokový pohárek DIN 53211* tryska: 1,5 – 2,0 mm tlak stříkání: 4 bis 5 bar
Válečkování:	v dodávané viskozitě po přidání tužidla

**Podklady**

Ocel, Nerez, Alu, pozinkovaná ocel (žárové pozinkování)

**Předúprava**

Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olejů, tuků, tenzidů. To se zajistí požadavkům odpovídající vhodnou chemickou (fosfátování, chromátování atd.) nebo mechanickou (tryskání, čistost: min. SA 2 ½ (DIN EN ISO 12944-4) předúpravu.

**Návrh skladby**

Podklad:	Ocel (tryskaná)
Základování:	FREOPOX-UHS-základová Barva ER1936H
Horní lak	EFDEDUR-Lak-high solid UR1991

**Teplota pro zpracování**

Optimálně 18 °C až 24°C

<b>Schnutí</b>	na vzduchu při 20° C
Suchý na prach:	po 30 min. (stupeň schnutí 1 / DIN EN ISO 9117-5)
Suchý na uchopení:	po 5 hod. (stupeň schnutí 4 / DIN EN ISO 9117-5)
Proschnutý:	po 7 dnech (kyvadlové odparování / DIN EN ISO 1522)

**Přelakování**

Je možné sám sebou kdykoliv po předchozím očištění  
Vrchním lakem 2K-PU po 30 až 90 min., nebo po zaschnutí přes noc

**Čištění přístrojů**

EFD ředidlem 400424 během doby zpracování, dokonale zaschlé zbytky mohou být odstraněny pouze mechanicky.

**Pokyny k ochraně práce a zdraví**

Dbejte pokynu a bezpečnostních opatření při větrání a odsávání běžných pro zacházení s laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.

**Speciální pokyny****Zkušební podmínky**

\* Údaje k dodávané viskozitě dle DIN 53211:  
DIN 53211 bylo v říjnu 1996 staženo. Na požádání poskytneme hodnoty dle DIN EN ISO 2431.

Všechny výpovědi mají základ v Normklima 20/65 DIN 50014.

Údaje k hospodárnosti, schnutí a znacení závisí na barevném odstínu.  
Uvedená data se vztahují na ER1936HRU735, svetlesedá, a tužení s HE0016.

Při výpočtu praktické spotřeby je nutné navýšit teoretické hodnoty, pokyny např. DIN 53220 a zkušenosti z praxe. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme Vám k dispozici.

Údaje v tomto technickém listu jsou orientační a nepředstavují specifikaci.