



ER1936H_HE0016

FREOPOX-UHS-Grundfärg

Produktbeskrivning

Produktteknik	lösningsmedelsbaserad 2K-beläggning
Tillämpningsindustri	t.ex. fordonsbyggnadsektorn
Korrosionsskydd	mycket bra
Underlag	Stål, Rostfritt stål, Aluminium, Galvaniserat stål

Generella produkttegenskaper

Bindemedelsystem	Epoxiharts	
Kulör	efter RAL 840 HR andra färgtoner på förfrågan	
lysa visuellt	halvmatt	
Viskositet	Flödestid 60-85 sek., 4 mm flödeskopp	DIN 53211
Densitet	1,7-1,8 g/ml efter tillsats av härdare	teoretisk
Torrhalt	76,5-80,5 % efter tillsats av härdare	teoretisk
Volymtorrhalt	55,0-61,0 % efter tillsats av härdare	teoretisk
Referensprodukt	De angivna värdena avser produkten ER1936HRU735.	
Lagerbeständighet	i originalemballage minst 18 månader vid 5 till 25 °C. Öppnat emballage används snarast. Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.	

Applicering och process

Förbehandling	Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrande ämnen som olja, fett, rost, glödska, kvarnskal, vax och släppmedelsrester. Vi rekommenderar användning av lämpliga mekaniska förbehandlingsprocesser (t.ex. blästring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven.
---------------	--



ER1936H_HE0016

FREOPOX-UHS-Grundfärg

Systemförslag	Underlag	Stålblästrat till Sa 2.5
	Primer	ER1936H Blandningsförhållande 12:1 HE0016 Torrfilmtjocklek 70-90 µm
	Täckfärg	UR1449G Blandningsförhållande 7:1 HU0140 Torrfilmtjocklek 40-60 µm
Användningstips	Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare).	
Härdare	HE0016	
Blandningsförhållande	Viktdelar 12:1 Volymdelar 6,3:1	
Förtunning	EFD-förtunning 400424	
Appliceringstemperatur	från 10 °C till 25 °C	
Brukstid	max. 3 Std. / 20 °C Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.	
Airmix-sprutning	vid leveransviskositet efter tillsats av härdare Munstycke 13/40 mm vinkel 40° Materialtryck 3,0-3,5 bar Atomiseringstryck 3,0 bar	
Sprutning konventionell	Efter addering av härdare, ställ in 40-50 sec / 4 mm Utloppskopp Munstycke 1,5-2,0 mm Spraytryck 4-5 bar	DIN 53211
Rollning/ Penselstrykning	vid leveransviskositet efter tillsats av härdare	
Materialåtgång	utan appliceringsförlust 230-250 g/m ² skiktjocklek 80 µm efter tillsats av härdare	teoretisk
Ugnstorkning	Upp till 70 °C möjlig (objekttemperatur)	
Lufttorkning	20 °C, 50 % relativ luftfuktighe	
Dammtorr	efter 30 minuter (torrhetsgrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Transporttorr	efter 5 timmar (torrhetsgrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Genomhärdning	efter 7 dygn/s (pendeldämpning)	DIN EN ISO 1522
Rengöring av utrustning	med EFD-förtunning 400424 inom bearbetningstiden.	



ER1936H_HE0016

FREOPOX-UHS-Grundfärg

Bearbetning av behandlade produkter

Ommålning efter 2 h / rumstemperatur ca 20 °C.

Anteckningar

Alternativ härdare	För bättre flyt	6:1 HE0051
EFD-Info	Ytterligare teknisk information finns i EFD Info. Nr. 170.	
Arbets- och hälsoskydd	Normala försiktighetsprinciper bör iakttas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i repektive säkerhetsdatablad.	
Testförhållanden	Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar.	
	Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation	