



ER1936H_HE0051 FREOPOX-UHS-Grundierung

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	lösemittelhaltige 2K-Beschichtung	
Anwendung Branche	z.B. Fahrzeugbau	
Korrosionsschutz	sehr gut	
Untergrund	Stahl, Edelstahl, Aluminium, Verzinkter Stahl	

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Epoxidharz	
Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
Glanz visuell	seidenmatt	
Viskosität	Auslaufzeit 60-85 Sek., 4 mm Auslaufbecher	DIN 53211
Dichte	1,60-1,65 g/ml nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörper	71,5-75,0 % nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörpervolumen	49,0-54,0 % nach Härterzugabe	theoretisch
Bezugsprodukt	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt ER1936HRU735.	
Lagerbeständigkeit	im Originalgebinde mindestens 18 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).
----------------------	--



ER1936H_HE0051 FREOPOX-UHS-Grundierung

Aufbauvorschlag	Untergrund	Stahl gestrahlt nach Sa 2,5
	Grundierung	ER1936H Mischungsverhältnis 6:1 HE0051 Trockenfilmdicke 70-90 µm
	Decklack	UR1449G Mischungsverhältnis 7:1 HU0140 Trockenfilmdicke 40-60 µm
Hinweis vor Verwendung	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).	
Härter	HE0051	
Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 6:1	
Verdünnung	EFD-Verdünnung 400424	
Verarbeitungsbedingungen	von 10 °C bis 25 °C	
Verarbeitungszeit	max. 3 Std. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	
Spritzen-Airmix	in Lieferviskosität nach Härterzugabe Düse 13/40 mm Winkel 40° Materialdruck 3,0-3,5 bar Zerstäuberdruck 3,0 bar	
Spritzen-Hochdruck	nach Härterzugabe einstellen auf 40-50 Sek. / 4 mm Auslaufbecher Düse 1,5-2,0 mm Spritzdruck 4-5 bar	DIN 53211
Rollen/Streichen	in Lieferviskosität nach Härterzugabe	
Auftragsmenge	ohne Applikationsverlust 245-265 g/m² Schichtdicke 80 µm nach Härterzugabe	theoretisch
Lufttrocknung	20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit	
Ofentrocknung	bis 70 °C möglich (Objekttemperatur)	
Staubtrocknung	nach 30 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Griffest	nach 5 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Durchtrocknung	nach 7 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
Reinigung der Arbeitsgeräte	mit EFD-Verdünnung 400424 innerhalb der Verarbeitungszeit.	



ER1936H_HE0051 FREOPOX-UHS-Grundierung

Weiterverarbeitung beschichteter Teile

Überlackierung nach 2 Std. / Raumtemperatur ca. 20 °C.

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.