

**ER1980M_HE0080****FREOPOX-HighSolid-Osnovi premaz****Opis proizvoda**

Tehnologija proizvoda	2K premaz na bazi otapala
Primjena u industriji	na primjer u panozi Proizvodnja vozila
Upotreba	pogodan kao pospješivač prijanjanja
Mogućnost ponovnog premazivanja lakom	Postupak "mokro na mokro"
Zaštita od korozije	vrlo dobro
Podlaga	čelik, nehrđajući čelik, aluminij, pocinčani čelik

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Epoksidna smola	
Ton boje	prema RAL 840 HR druge nijanse na upit	
Vizualno zasjati	matirano	
Viskozitet	Vrijeme protoka 50-55 sek., 4 mm protočna čašica	DIN 53211
Gustoća	1,38-1,48 g/ml nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Suha tvar	68-70 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Volumen tvrdih djelica	48-52 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod ER1980MRU735.	
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 12 mjeseci pri temperaturi 5 do 25 °C. Otvorene posude upotrijebiti što prije. Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.	

Upotreba i prerada

Pretpriprema	Podloga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prijanjanje kao što su ulje, mast, hrđa, kamenac, mlinski kamenac, vosak i ostaci sredstva za odvajanje. Preporučamo korištenje prikladnih mehaničkih procesa predobrade (npr. pjeskarenje, mljevenje) ili kemijskih postupaka predobrade (npr. fosfatiranje) u skladu sa zahtjevima.
---------------------	---



ER1980M_HE0080

FREOPOX-HighSolid-Osnovi premaz

Prijedlog postavljanja	Podlaga	čelik
	Temeljni nanos	ER1980M Omjer miješanja 8:1 HE0080 Debljina suhog filma 50 µm
	Završna boja	UR1055G Omjer miješanja 5:1 HU0061 Debljina suhog filma 50 µm
Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promješati, npr. sa brzim mješačem.	
Učvršćivač	HE0080	
Omjer miješanja	Dijelovi po težini 8:1	
Razrjeđivač	EFD razrjeđivač 400424	
Radna temperatura	od 10 °C do 25 °C	
Upotrebljivost	maks. 5 sati / 20 °C Vrijeme upotrebe se kod povišenih temperatura i/ili pod pritiskom može skratiti.	
Prskanje - airless	u dobavnom viskozitetu nakon dodavanja utvrdjivača	
Prskanje - airmix	u dobavnom viskozitetu nakon dodavanja utvrdjivača	
Prskanje - visoki pritisak	nakon dodatka učvršćivača nastaviti na 30-40 sek. / [Variable 2] mm izljevne šalice Promjer dizne 1,5-2,0 mm Pritisak špricanja 2-4 bar	
		DIN 53211
Valjčkanje/mazanje	u dobavnom viskozitetu nakon dodavanja utvrdjivača	
Potrošnja	bez gubitka nanošenja 145 g/m ² debljina sloja 50 µm nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Zračno sušenje	20 °C, 50 % relativna vlaga	
Prašno suho	nakon 30-40 minuta (stupanj suhoće 1)	DIN EN ISO 9117-5
Trvrdo na dodir	nakon 18 sati (stupanj suhoće 4)	DIN EN ISO 9117-5
Potupno suho	nakon 10 dan/s (prigušenje njihala)	DIN EN ISO 1522
Čišćenje radnih uređaja	s EFD razrjeđivačem 400424 unutar vremena obrade.	

Daljnja prerada lakiranih proizvoda

Prefarbavanje	s UR1055 nakon sušenja na sobnoj temperaturi od 20-40 min.
---------------	--

**ER1980M_HE0080****FREOPOX-HighSolid-Osnovi premaz****Primjedbe****EFD - Info**

Dodatne tehničke informacije možete pronaći u EFD Info. br. 170.

Zaštita rada i zdravlja

Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.

Uvjeti ispitivanja

Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju.

Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.