



ER1904H_HE0915_METALLIC

FREOPOX-Lak s metal. efektem

Popis produktu

Technologie výroby	dvousložkový nátěr na bázi rozpouštědel	
Odolnost proti oděru	dobré	
Odolnost proti chemikáliím	dobré	
Podklad	Ocel, Hliník	

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Epoxidová pryskyřice	
Barevný odstín	Metalické odstíny	
Vizuálně zářit	hedvábný mat	
Viskozita	Doba průtoku 30-60 sek., 4 mm průtoková nádobka	DIN 53211
Hustota	1,1-1,2 g/ml po přidání tvrdidla	teoreticky
Pevné částice	56-57 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Objem pevných částic	43,5-44,5 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu ER1904HH3228.	
Skladování	v originálním obalu min. 9 měsíců při 5 °C až 25 °C. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.	
	Minimální lhůta 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.	

Zpracování a použití

Předúprava	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.	
Návrh skladby	Podklad	Ocel
	Základ	ER1912M Poměr míchání 5:1 HE0052 Tloušťka suchého filmu 70-90 µm
	Krycí lak	ER1904H Poměr míchání 5:1 HE0915 Tloušťka suchého filmu 40-60 µm
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	
Tužidlo	HE0915	



ER1904H_HE0915_METALLIC FREOPOX-Lak s metal. efektem

Poměr míchání	Hmotnostní díly 5:1	
Ředění	Zředění EFD 400424	
Zpracovatelská teplota	z 10 °C na 25 °C	
Doba zpracování	max. 12 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
Stříkání vysokotlakem	po přidání tvrdidla nastavit na 25-35 Sek. / 4 mm vytékacím hrnečku Tryska 1,4 mm lakovací tlak 3-4 bar	
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 70-80 g/m ² tloušťka vrstvy 30 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
Schnutí na vzduchu	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	
Schnutí v peci	do 70 °C možné (objektová teplota)	
Schnutí na prach	po 90 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 24 hodinách (stupeň suchosti 5)	DIN EN ISO 9117-5
Proschnutý	po 7 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
Čištění pracovních nástrojů	s ředěním EFD 400424 během doby zpracování.	

Poučení

Alternativa tužidlo	pro lepší chemickou odolnost	HE0020
	pro vyšší tvrdost	HE0020
EFD-Info	Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 170.	
Ochrana práce a zdraví	Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami 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.	
Podmínky zkoušky	Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. 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 technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.	