



ER1925M_HE0051 FREOPOX-Alapozó

Termékismertető

Terméktechnológia	oldószer alapú 2K bevonat
Alkalmazási ágazat	pl. járműgyártásban
Töltési kapacitás	nagyon jó
Korrózióvédelem	jó
Alapfelület	Acél, Lefúvatott acél

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Epoxygyanta	
Szín	RAL 840 HR szerint más színek kérésre	
Vizuálisan ragyogjon	matt	
Viszkozitás	Áramlási idő 60-70 sec., 4 mm átfolyási csésze	DIN 53211
Fajsúly	1,20-1,22 g/ml keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdanyagtartalom	59-61 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdtest-térfogat	43-47 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a termékre vonatkoznak [1.Variable].	
Tárolhatóság	kb. 24 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A védőcsomagolás eltávolítása után rövid időn belül felhasználni. A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.	

Alkalmazás és feldolgozás

Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsda, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.
---------------------	--



ER1925M_HE0051 FREOPOX-Alapozó

Felépítési javaslat	Alapfelület	Acél
	Alapozó	ER1925M Keverési arány 3:1 HE0051 Száras rétegvastagság 70-90 µm
	Fedőlakk	UR1449G Keverési arány 7:1 HU0140 Száras rétegvastagság 50-70 µm
Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogénen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hátraképződés elkerülésére a vízzel együtt.	
Edző	HE0051	
Keverési arány	Súly szerinti részek 3:1	
Hígítás	EFD-hígító 400009	
Feldolgozhatósági hőmérséklet	10 °C és 25 °C között	
Feldolgozhatósági idő	max. 3 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.	
Szórás-Airless	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után Fúvóka 0,23 mm Szög 20°	
Szórás-Airmix	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után Düzni 0,23 mm fok: 40°	
Szórás-Nagynyomással	Szállító viszkozításban edző hozzáadása után Fúvóka 1,5-2,0 mm Permetező nyomás 2-4 bar	
Felhasználás	alkalmazási veszteség nélkül 214 g/m ² rétegvastagság 80 µm keményítő hozzáadása után	elméleti
Levegőn száradás	20 °C, 50 % Relatív levegőpáratartalom	
Porszáradás	30 perc után (1. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Fogás száraz	4 óra elteltével (4. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Átszáradás	7 nap/s elteltével (inga csillapítás)	DIN EN ISO 1522
A munkaberendezések tisztítása	EFD-hígítóval 400424 a feldolgozási időn belül.	

A festett alkatrészek további felhasználása

Átfestés	a következővel: UR1449G szobahőmérsékleten 20-40 percig tartó száradás után.
----------	--



ER1925M_HE0051 FREOPOX-Alapozó

Figyelmeztetés

EFD- Info

További műszaki információk az EFD Info. számában találhatók 170.

Munka- és egészségvédelem

A szokásos szellőztetési és egyéni védelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.

Vizsgafeltételek

Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre.

Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.