

# FREOPOX

## HighSolid-Grundierung ER1980M

- Lösemittelhaltige High-Solid Grundierung
- Sehr guter Korrosionsschutz
- Exzellente Haftung
- Applikation im „naß-in-naß“-Verfahren
- Für Industriegüter und alle Arten von Baumaschinen

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindemittel-Basis</b>	Epoxid-Harz
	<b>Farbton</b>	in Anlehnung an RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage
	<b>Glanzgrad</b> visuell	matt
	<b>Lieferviskosität</b> DIN 53211* ohne Härterzugabe	50 bis 55 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
	<b>Mischungsverhältnis</b> Gewichtsteile	8 : 1
	<b>Mischungsverhältnis</b> Volumenteile	4,7 : 1
	<b>Härter</b> Basis	FREOPOX-Härter HE0080 Polyamin
	<b>Verarbeitungszeit</b> nach Härterzugabe	max. 5 Std. / 20 °C  Bei höheren Temperaturen wird die Verarbeitungszeit reduziert: ca. 4 Std. / 25°C ca. 2 bis 3 Std. / 30°C
	Es ist nur die Menge ER1980 mit HE0080 zu vermischen, die innerhalb der entsprechenden Zeit verarbeitet werden kann.	
	<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400424
	<b>Dichte</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,43 g / ml + / - 0,05
	<b>Festkörper</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	69 % + / - 1
	<b>Festkörpervolumen</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	345 ml / kg + / - 5 oder 50 % + / - 2
	<b>Verbrauch</b> Theoretisch, nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	145 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 50 µm siehe „Spezielle Hinweise“
<b>Ergiebigkeit</b> Theoretisch, nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	6,9 m <sup>2</sup> / kg Trockenfilmdicke 50 µm siehe „Spezielle Hinweise“	

## FREOPOX

HighSolid-Grundierung  
ER1980M

---

### Lagerbeständigkeit

Im Originalgebinde mindestens 12 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. 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.

---

### Verarbeitung und Anwendung

#### Verarbeitung

Basierend auf der niedrigen Viskosität, dem hohen Festkörper und der hohen Dichte neigt ER1980M zum Absetzen. Vor der Härterzugabe ist deshalb ER1980M sorgfältig mit einem Schnellmischer aufzurühren.

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zum Abbau der Thixotropie (besserer Verlauf) wird maschinelles Rühren (Schnellmischer) dringend empfohlen.

Spritzen-Airmix:	in Lieferform nach Härterzugabe
Spritzen-Airless	in Lieferform nach Härterzugabe
Spritzen-Hochdruck:	nach Härterzugabe und Einstellung auf 30 bis 40 Sek. Düse: 1,5 bis 2,0 mm      Spritzdruck: ca. 5 bar
Rollen/ Streichen:	in Lieferform nach Härterzugabe

---

#### Untergründe

Stahl, Edelstahl, Aluminium, verzinkter Stahl (feuerverzinkt)

---

#### Vorbehandlung

Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

---

#### Aufbauvorschlag

Untergrund:	Stahl ( z.B. Bonderite 1000 )
Grundierung:	FREOPOX-HighSolid-Grundierung    ER1980M
Decklack:	EFDEDUR-HighSolid-Lackfarbe      UR1991

Zur Vermeidung von Zwischenhaftungsstörungen empfehlen wir eine Überlackierung von ER1980M innerhalb weniger Stunden.

---

#### Verarbeitungsbedingungen

optimal 18 °C bis 24°C

---

#### Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocknung:	nach	30 bis 40 Min.	(Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest:	nach	18 Std.	(Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet:	nach	10 Tagen	(Pendeldämpfung/ ISO 1522)
Transporttrocken:	nach	72 Std.	Grundierung und Decklack mit 80 bis 90 µm

Abweichende Trocknungstemperaturen und Trockenfilmdicken beeinflussen die Trocknungszeiten. Niedrigere Temperaturen und höhere Filmdicken verlängern die Trocknungszeiten.

---

#### Überlackierbarkeit

Mit sich selbst nach vorheriger Reinigung, jederzeit möglich.

---

#### Reinigung der Arbeitsgeräte

Mit EFD-Verdünnung 400424 innerhalb der Verarbeitungszeit, vollständig getrocknete Lackreste können nur noch mechanisch entfernt werden.

---

#### Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit lösemittelhaltigen Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

# FREOPOX

HighSolid-Grundierung  
ER1980M

---

**Spezielle Hinweise****Beständigkeit**

Ausgezeichnete Haftfestigkeit auf Stahl, verzinktem Stahl, Aluminium und Edelstahl bei sehr guter Rostschutzwirkung unter atmosphärischer Belastung bei Land- und Seeklima.

---

**Prüfbedingungen**

\* Angabe der Lieferviskosität nach DIN 53211:

DIN 53211 wurde im Oktober 1996 zurückgezogen. Auf Anfrage steht der Wert nach DIN EN ISO 2431 zur Verfügung

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farhtonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf ER1980MRU735, lichtgrau.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs und der Ergiebigkeit sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.

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.