

FREOPOX

Grundierung ER1949MRU735

- Lösemittelhaltige Grundierung
- Schnelle Antrocknung
- Sehr gute Haftung
- Für Eisen- und Nichteisenmetalle geeignet

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Epoxid-Harz
Farbton		hellgrau ca. RAL 7035 in Anlehnung an RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage
Glanzgrad visuell		matt
Lieferviskosität DIN 53211* ohne Härterzugabe		70 bis 80 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
Mischungsverhältnis Gewichtsteile		10 : 1
Härter Basis		FREOPOX-Härter HE0915 Polyamin
Verarbeitungszeit nach Härterzugabe		max. 18 Std. / 20 °C
Verdünnung		EFD-Verdünnung 400424
Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung		1,3 g / ml + / - 0,2
Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung		64 % + / - 2
Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung		350 ml / kg + / - 10 oder 44,5 % + / - 10
Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust		142 g / m ² Trockenfilmdicke 50 µm siehe „Spezielle Hinweise“
Ergiebigkeit theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust		7,0 m ² / kg Trockenfilmdicke 50 µm siehe „Spezielle Hinweise“

FREOPOX

Grundierung
ER1949MRU735

Lagerbeständigkeit

Im Originalgebinde mindestens 18 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

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).

Spritzen-Airless	in Lieferform nach Härterzugabe
Spritzen-Hochdruck:	nach Härterzugabe und Einstellung auf 25 bis 35 Sek.
	Düse: 1,4 bis 1,8 mm Spritzdruck: ca. 4 bar
Rollen/ Streichen:	in Lieferform nach Härterzugabe

Untergründe

Aluminium, Stahl

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	
Grundierung:	FREOPOX-Grundierung	ER1949MRU735
Decklack:	EFDEDUR-Lackfarbe	UR1044

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20 °C

Staubtrocknung:	nach	15 Min.	(Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest:	nach	9 Std.	(Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet:	nach	10 Tagen	(Pendeldämpfung/ ISO 1522)

Ofentrocknung bis 80 °C möglich (Objekttemperatur)

Überlackierbarkeit

Mit sich selbst nach vorherigem Anschleifen, jederzeit möglich.

Reinigung der Arbeitsgeräte

Mit EFD-Verdünnung 400424

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.

Spezielle Hinweise

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

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.