



ER1920M_HE0915

FREOPOX-Zinc boja

Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	2K premaz na bazi otapala
Primjena u industriji	na primjer u panozi Gradnje i sanitarija
Mogućnost ponovnog premazivanja lakom	Postupak "mokro na mokro"
Sadrži	Sadržaj cinkove prašine u suhom sloju cca 90 %
Zaštita od korozije	vrlo dobro
Podlaga	čelik, Pjeskaren čelik

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Epoksidna smola		
Ton boje	Vjeverica siva		
Vizualno zasjati	matirano		
Viskozitet	Vrijeme protoka 50-80 sek., 4 mm protočna čašica	DIN 53211	
Gustoća	2,65-2,85 g/ml nakon dodavanja učvršćivača	teoretski	
Suha tvar	86-88 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski	
Volumen tvdih djelica	55-59 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski	
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod ER1920MRU700.		
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 9 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.
---------------------	---



ER1920M_HE0915

FREOPOX-Zinc boja

Prijedlog postavljanja	Podlaga	Željezo - pjeskareno do Sa 2.5
	Temeljni nanos	ER1920M Omjer miješanja 30:1 HE0195 Debljina suhog filma 30-50 µm
	Međusloj	ER1912M Omjer miješanja 5:1 HE0052 Debljina suhog filma 70-90 µm
	Završna boja	UR1044H Omjer miješanja 10:1 HU0400 Debljina suhog filma 40-60 µm
Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promiješati, npr. sa brzim mješačem.	
Učvršćivač	HE0915	
Omjer miješanja	Dijelovi po težini 30:1	
Razrjeđivač	EFD razrjeđivač 400424	
Radna temperatura	od 10 °C do 25 °C	
Upotrebljivost	maks. 12 sati / 20 °C Vrijeme upotrebe se kod povišenih temperatura i/ili pod pritiskom može skratiti.	
Prskanje - airless	u dobavnom viskozitetu nakon dodavanja utvrdjivača	
Prskanje - visoki pritisak	u viskoznosti isporuke nakon dodatka učvršćivača mlaznica 1,6-2,0 mm tlak ubrizgavanja 2-4 bar	
Potrošnja	bez gubitka nanošenja 140-150 g/m ² debljina sloja 30 µm nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Sušenje u peći	do 80 °C moguće (temperature objekta)	
Zračno sušenje	20 °C, 50 % relativna vlaga	
Prašno suho	nakon 10 minuta (stupanj suhoće 1)	DIN EN ISO 9117-5
Trvrdo na dodir	nakon 2-3 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.	



ER1920M_HE0915

FREOPOX-Zinc boja

Daljnja prerada lakiranih proizvoda

Prefarbavanje

nakon 10 min. / 20 °C

Kod međusušenja od ≥3 dana / 20 °C treba provjeriti mogućnost prelakiranja

Primjedbe

Alternativni učvršćivač

za valjanje

HE0052

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.