

# FREOPOX

## Цинконаполненная краска ER1920M

- Двухкомпонентный праймер-актив на основе растворителей
- Превосходная защита от коррозии
- Практичность применения
- Проверена на стальных конструкциях
- Покраска «мокрый по мокрому»
- Содержание цинковой пудры в сухой пленке ок. 90 %

<b>Технические/Физические данные</b>	<b>Пленкообразующее</b>	Эпоксидная смола
	<b>Цвет</b>	серая краска
	<b>Уровень блеска</b> визуально	матовый
	<b>Вязкость при поставке</b> DIN 53211 (ранее)*, без добавления отвердителя	50 – 80 секунд/ 4мм диаметр отверстия
	<b>Добавление отвердителя</b> по массе	<b>HE0052</b> = 20 : 1 <b>HE0915</b> = 30 : 1
	<b>Добавление отвердителя</b> по объему	<b>HE0052</b> = 10 : 1,4 <b>HE0915</b> = 10 : 0,94
	<b>Отвердители</b>  база	отвердитель FREOPOX HE0052 отвердитель FREOPOX HE0915 полиамин
	<b>Время жизни композиции</b> после добавления отвердителя	max. 12 часа / 20°C см. „специальные указания к применению“
	<b>Разбавитель</b>	EFD-Verdünnung 400424
	<b>Плотность</b> после добавления отвердителя	2,75 г / см <sup>3</sup> + / - 0,1
	<b>Сухой остаток</b> после добавления отвердителя	85% + / - 0,2
	<b>Объемный сухой остаток</b> после добавления отвердителя	195 мл / кг + / - 8 или 54 Vol.% + / - 1,5
	<b>Теоретический расход</b> после добавления отвердителя, без учета потерь при нанесении	155 г / м <sup>2</sup> 55 мл / кг При толщине покрытия 30 мкм

<b>Хранение</b>	В оригинальной заводской упаковке в закрытом состоянии при температуре от 5 до 25 °C не менее 9 месяцев. После вскрытия заводской упаковки необходимо использовать материал в максимально короткие сроки. Срок хранения продукта указан на этикетке. Если срок хранения превышен, это не значит, что продукт утратил свои характеристики. Перед применением продукта (после истечения срока хранения) проверьте его характеристики.
-----------------	---

<b>Методы нанесения</b>	<p>Перед процессом нанесения компоненты системы должны быть перемешаны до однородного состояния.</p> <p>Для получения высокого качества необходимо тщательно смешивать компоненты из-за разницы в их соотношении.</p>
<b><u>с HE0052</u></b>	
Безвоздушное распыление:	при вязкости распыления после добавления отвердителя
Пневматическое распыление:	при вязкости распыления после добавления отвердителя
	<p>Для улучшения процесса нанесения после добавления отвердителя добавить растворитель 400424 в объеме 5–10 % по массе</p>
Нанесение валиком/кисточкой:	при вязкости распыления после добавления отвердителя
<b><u>с HE0915</u></b>	
Безвоздушное распыление:	при вязкости распыления после добавления отвердителя
Пневматическое распыление:	при вязкости распыления после добавления отвердителя
	<p>Для улучшения процесса нанесения после добавления отвердителя добавить растворитель 400424 в объеме 10–20 % по массе.</p>
<b>Подложка</b>	Сталь
<b>Подготовка поверхности</b>	<p>Покрываемая поверхность должна быть очищена от веществ, ослабляющих адгезию, таких как масла, жиры, поверхностно-активные вещества и отходы очистки. Чистота согласно DIN EN ISO 8501-1 Стандартная степень чистоты SA 2 1/2</p> <p>Плотность струи согласно Rugotest: №: 3, B, N10b, N9b. Средняя высота неровности: 20 - 40 мкм.</p>
<b>Рекомендуемая система покрытий</b>	<p>1. Грунтовка: цинконаполненная краска FREOPOX ER1920M</p> <p>1. Грунтовка: грунтовка FREOPOX ER1912</p>
	<p>Базовый слой: лаковая краска FREOPOX KP1610 или лаковая краска EFDEDUR UR1044</p>
<b>Температура нанесения</b>	не ниже + 10°C
<b>Режимы отверждения</b>	Воздушная сушка при 20 °C
	<p>Время высыхания «от пыли»: свыше 10 минут (отверждение до степени 1/ DIN 53150)</p> <p>Время высыхания «до отлипа»: свыше 2-3 часов (отверждение до степени 4/ DIN 53150)</p> <p>Полное отверждение: свыше 10 дней (твердость по маятнику/ ISO 1522)</p>
	<p>Отверждение под действием температуры: возможность отверждения при температуре до 80°C (температура объекта)</p>
<b>Нанесение последующих слоев</b>	<p>через 10 минут при температуре 20 °C</p> <p>при промежуточной сушке более 72 часов/20 °C возможность нанесения последующих слоев необходимо проверять практически для каждой конкретной системы</p>
<b>Очистка рабочих инструментов</b>	<p>Растворитель EFD-Verdünnung 400424; полностью высохшую грунтовку – только механическим способом.</p>
<b>Охрана труда</b>	<p>При работе с данным ЛКМ необходимо применять стандартные меры безопасности, как при работе с опасными материалами. Дополнительную информацию по охране труда и охране окружающей среды можно получить в «Листе безопасности» на</p>

---

## Специальные указания к применению

### Стойкость

При соответствующей структуре покрытия можно достичь очень высоких показателей антикоррозионной защиты. Не допускать того, чтобы толщина сухой пленки цинкосодержащей краски FREOPOX ER1920MRU700 составляла > 80 мкм.

---

### Отвердитель FREOPOX HE0052/ HE0915

Можно использовать как HE0052, так и HE0915 — в зависимости от наличия на месте; см. также в разделе «Обработка».

---

### Условия испытания

\* Данные о вязкости распыления согласно DIN 53211: стандарт DIN 53211 отменен в октябре 1996 года. По запросу доступно значение в соответствии с DIN EN ISO 2431.

Данные об экономичности и высыхании зависят от цвета.

Приведенные данные относятся к ER1920MRU700, серой краске и отвердителю с HE0052.

Все вышеприведенные данные получены в условиях стандартного климата 20/65 DIN 50014.

При расчете практического расхода следует учитывать прибавки к теоретическим значениям, исходя из рекомендаций, например, согласно DIN 53220 и практического опыта.

Эта информация основана на наших знаниях о продукте и полученном опыте. Мы не несем ответственности за сам процесс нанесения. Готовы предоставить любую дополнительную информацию.

В настоящем техническом паспорте представлены ориентировочные значения, не являющимися спецификацией.