

**ER1920M_HE0915****FREOPOX-Zinco polvere vernice****Descrizione del prodotto**

Tecnologia dei prodotti	rivestimento 2K a base di solvente
Applicazione settore	es. nel settore edile e dei sanitari
Sovraverniciabilità	Tecnica "bagnato su bagnato"
Contiene	Contenuto di polvere di zinco nel film secco ca. 90 %
Protezione contro la corrosione	ottimo
Substrato	Acciaio, Acciaio sabbiato

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	Resina epossidica	
Colore	Grigio vaio	
Brillare visivamente	Opaco	
Viscosità	Tempo di flusso 50-80 sec., 4 mm tazza di flusso	DIN 53211
Peso specifico	2,65-2,85 g/ml dopo aggiunta di indurente	Teorico
Corpi solidi	86-88 % dopo l'aggiunta di indurente	Teorico
Contenuto solido volumetrico	55-59 % dopo aggiunta di indurente	Teorico
Prodotto di riferimento	I valori specificati si riferiscono al prodotto ER1920MRU700.	
Durata di stoccaggio	nei contenitori originali, almeno 9 mesi a 5-25 °C. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto. La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico.	

Applicazione ed lavorazione

Pre-trattamento	Il supporto deve essere privo di sostanze che compromettono l'adesione come olio, grasso, ruggine, incrostazioni, residui di laminazione, cere e distaccanti. Si consiglia l'utilizzo di idonei processi di pretrattamento meccanico (es. sabbiatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti.
------------------------	---



ER1920M_HE0915

FREOPOX-Zinco polvere vernice

Proposta di configurazione	Substrato	Acciaio sabbiato secondo Sa 2.5	
	Fondo	ER1920M Rapporto di miscelazione 30:1 HE0195 Spessore film secco 30-50 µm	
	Strato intermedio	ER1912M Rapporto di miscelazione 5:1 HE0052 Spessore film secco 70-90 µm	
	Vernice di finitura	UR1044H Rapporto di miscelazione 10:1 HU0400 Spessore film secco 40-60 µm	
Nota prima dell'uso	Agitare bene prima dell'impiego o mescolare in modo omogeneo i componenti (ad es. con un miscelatore ad alta velocità).		
Catalizzatore	HE0915		
Rapporto di miscelazione	Parti in peso 30:1		
Diluizione	Diluizione EFD 400424		
Temperatura di lavorazione	da 10 °C a 25 °C		
Tempo di lavorazione	max. 12 ore / 20 °C Il tempo di lavorazione potrebbe accorciarsi a temperature e/o pressioni elevate.		
Spruzzatura Airless	con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore		
Spruzzatura ad alta pressione	in viscosità di fabbrica dopo l'aggiunta dell'indurente Ugello 1,6-2,0 mm Pressione d'iniezione 2-4 bar		
Quantità di applicazione	senza perdita di applicazione 140-150 g/m² spessore dello strato 30 µm dopo l'aggiunta di indurente	teorico	
Essiccazione in forno	fino a 80 °C possibile (temperatura dell'oggetto)		
Essiccazione all'aria	20 °C, 50 % Umidità relativa dell'aria		
Essiccazione fuori polvere	dopo 10 minuti (grado di secchezza 1)		DIN EN ISO 9117-5
Antiscivolo	dopo 2-3 ore (grado di secchezza 4)		DIN EN ISO 9117-5
Essiccazione completa	dopo 10 giorno/i (smorzamento del pendolo)		DIN EN ISO 1522
Pulizia dell'attrezzatura di lavoro	con diluizione EFD 400424 entro il tempo di lavorazione.		

**ER1920M_HE0915****FREOPOX-Zinco polvere vernice****Ulteriore lavorazione delle parti rivestite****Riverniciatura**

dopo 10 min. / 20 °C

Con un tempo di essiccazione intermedio di ≥ 3 giorni / 20 °C, è necessario testare la riverniciabilità.**Note****Alternativa al catalizzatore**

per rotolare

HE0052

Info EFD

Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in EFD Info. No. 170.

Tutela del lavoro e della salute

Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente.

Condizioni di esecuzione della prova

Tutte le indicazioni si basano sulla norma climatica 23/50 DIN EN 23270. Queste informazioni si basano sulla nostra conoscenza ed esperienza del prodotto. Non abbiamo alcuna influenza sull'applicazione stessa. Rimaniamo a vostra disposizione per qualsiasi ulteriore informazione.

Le informazioni in questa scheda tecnica sono una guida e non rappresentano una specifica.