

# FREOPOX

## Грунт ER1912VRU735

V – вариант  
стандартной системы

- 2К эпоксидный грунт на основе растворителей
- Очень хорошая коррозионная защита на фосфате цинка
- Прекрасные адгезионные свойства
- Хорошие рабочие свойства
- Может применяться как промежуточный слой в многослойной системе покрытий. Обладает высокой межслойной адгезией.
- Используется для окраски стальных изделий
- Применяется для нанесения по технологии «мокрым по мокрому»

Технические/Физические данные	Связующее	Эпоксидная смола
<b>Цвет</b>	Светло-серый RAL7035 В соответствии с RAL 840 HR Другие оттенки по запросу	
<b>Степень блеска</b> визуально	Матовый	
<b>Исходная вязкость</b> без отвердителя	От 2000 до 2800 мПа · с / шпindelь 4	
<b>Отношение с отвердителем в смеси (по весу)</b>	<b>HE0052</b> = 5 : 1 <b>HE0915</b> = 10:1	
<b>Отношение с отвердителем в смеси (по объёму частей)</b>	<b>HE0052</b> = 3,08 : 1 <b>HE0915</b> = 6,32:1	
<b>Отвердитель</b>	FREOPOX - Hardener основа Полиамин	HE0052 HE0915
<b>Жизнеспособность смеси</b> после добавления отвердителя	макс 24ч / 20°C см «Примечания»	
<b>Растворитель</b>	EFD – Thinner	400424
<b>Плотность</b> после добавления отвердителя расчетная	<b>HE0052</b> = 1,35 г / см <sup>3</sup> <b>HE0915</b> = 1,40 г / см <sup>3</sup>	+/-0,1 +/-0,1
<b>Сухой остаток</b> после добавления отвердителя расчетный	<b>HE0052</b> = 62% <b>HE0915</b> = 67%	+/-0,2 +/-0,3
<b>Сухой остаток по объёму</b> после добавления отвердителя расчетный	<b>HE0052</b> = 315 мл / кг + / - 10 или 42,5 Vol.% + / - 1,5 <b>HE0915</b> = 340 мл / кг + / - 10 или 47,5 Vol.% + / - 1,5	
<b>Расход</b> рассчитаны после добавления отвердителя в первоначальной вязкости без потерь при нанесении	<b>HE0052</b> =250 г / м <sup>2</sup> <b>HE0915</b> =235 г / м <sup>2</sup> При толщине покрытия 80 мкм	
<b>Укрывистость</b> рассчитаны после добавления отвердителя в первоначальной вязкости без потерь при нанесении	<b>HE0052</b> =4,0 м <sup>2</sup> /кг <b>HE0915</b> =4,2 м <sup>2</sup> /кг При толщине покрытия 80 мкм	

<b>Срок хранения</b>	Приблизительно 24 месяца в оригинальной упаковке при температуре окружающей среды от 5 до 25°C и при условии, что упаковка плотно закрыта. Материал в вскрытой упаковке должен быть использован в максимально короткие сроки. Минимальный срок хранения, обеспечивающий стабильность материала, указан на этикетке для каждой партии продукта. Период хранения после указанной даты не обязательно означает, что материал непригоден к использованию. В этом случае проводится проверка качества важных показателей материала.																																					
<b>Процесс и нанесение</b>	<p><b>Нанесение</b> Все компоненты должны быть тщательно перемешаны до однородного раствора (например, с помощью высокоскоростного смесителя)</p> <p><u>Композиция с отвердителем FREOPOX-Härter HE0052</u></p> <table> <tr> <td>Безвоздушное нанесение:</td> <td colspan="2">вязкость при поставке после добавления отвердителя</td> </tr> <tr> <td>Пневматическое нанесение:</td> <td colspan="2">вязкость при поставке после добавления отвердителя</td> </tr> <tr> <td>Кистью/Валиком:</td> <td colspan="2">вязкость при поставке после добавления отвердителя</td> </tr> </table> <p><u>Композиция с отвердителем FREOPOX-Härter HE0915</u></p> <table> <tr> <td>Безвоздушное нанесение:</td> <td colspan="2">после добавления отвердителя довести до рабочей вязкости 50 - 70 сек. /4 mm по DIN 53211*</td> </tr> <tr> <td>Пневматическое нанесение:</td> <td colspan="2">после добавления отвердителя довести до рабочей вязкости 30 - 50 сек. /4 mm по DIN 53211*</td> </tr> <tr> <td>Кистью/Валиком:</td> <td colspan="2">вязкость при поставке после добавления отвердителя</td> </tr> </table> <p><b>Окрашиваемая поверхность</b> Сталь, нержавеющая сталь, алюминий, оцинкованная сталь (HDG)</p> <p><b>Подготовка поверхности</b> Подложка не должна содержать материалов, препятствующих адгезии, например масла, жира, пыли и поверхностно-активных веществ. В соответствии с требованиями, мы рекомендуем применять соответствующую химическую обработку (например, фосфатирование, хроматирование) и/или механическую (например, дробеструйная обработка, степень не менее Sa 2½ DIN EN ISO 12944-4) предварительную обработку.</p> <p><b>Предложение по системе нанесения покрытий</b></p> <table> <tr> <td>Грунт:</td> <td colspan="2">FREOPOX-Primer ER1912VRU735</td> </tr> <tr> <td>Финальный слой:</td> <td colspan="2">FREOPOX-Lackfarbe ER1902 FREIOPLAST-Lackfarbe KP1610 / KP1613 EFDEDUR-Lackfarbe UR1044</td> </tr> </table> <p><b>Температура при нанесении</b> Выше 10°C</p> <p><b>Сушка</b></p> <table> <tr> <td>Воздушная сушка при 20°C</td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>сухой от пыли:</td> <td>30 мин</td> <td>(степень высыхания 1, DIN 53150)</td> </tr> <tr> <td>сухой на отлип:</td> <td>5 часов</td> <td>(степень высыхания 4, DIN 53150)</td> </tr> <tr> <td>полностью сухое покрытие:</td> <td>10 дней</td> <td>(контроль твёрдости покрытия по числу колебаний маятника типа Кёнига, ISO 1522)</td> </tr> </table> <p>сушка в печи до 80°C возможно (температура изделия) В случае ускоренной сушки высокой температуры процесс отверждения ускоряется.</p> <p><b>Перекрашивание</b> после 20 минут/20°C При промежуточной сушке более 72 ч. / 20 °C необходимо проверить возможность повторного нанесения покрытия.</p>		Безвоздушное нанесение:	вязкость при поставке после добавления отвердителя		Пневматическое нанесение:	вязкость при поставке после добавления отвердителя		Кистью/Валиком:	вязкость при поставке после добавления отвердителя		Безвоздушное нанесение:	после добавления отвердителя довести до рабочей вязкости 50 - 70 сек. /4 mm по DIN 53211*		Пневматическое нанесение:	после добавления отвердителя довести до рабочей вязкости 30 - 50 сек. /4 mm по DIN 53211*		Кистью/Валиком:	вязкость при поставке после добавления отвердителя		Грунт:	FREOPOX-Primer ER1912VRU735		Финальный слой:	FREOPOX-Lackfarbe ER1902 FREIOPLAST-Lackfarbe KP1610 / KP1613 EFDEDUR-Lackfarbe UR1044		Воздушная сушка при 20°C			сухой от пыли:	30 мин	(степень высыхания 1, DIN 53150)	сухой на отлип:	5 часов	(степень высыхания 4, DIN 53150)	полностью сухое покрытие:	10 дней	(контроль твёрдости покрытия по числу колебаний маятника типа Кёнига, ISO 1522)
Безвоздушное нанесение:	вязкость при поставке после добавления отвердителя																																					
Пневматическое нанесение:	вязкость при поставке после добавления отвердителя																																					
Кистью/Валиком:	вязкость при поставке после добавления отвердителя																																					
Безвоздушное нанесение:	после добавления отвердителя довести до рабочей вязкости 50 - 70 сек. /4 mm по DIN 53211*																																					
Пневматическое нанесение:	после добавления отвердителя довести до рабочей вязкости 30 - 50 сек. /4 mm по DIN 53211*																																					
Кистью/Валиком:	вязкость при поставке после добавления отвердителя																																					
Грунт:	FREOPOX-Primer ER1912VRU735																																					
Финальный слой:	FREOPOX-Lackfarbe ER1902 FREIOPLAST-Lackfarbe KP1610 / KP1613 EFDEDUR-Lackfarbe UR1044																																					
Воздушная сушка при 20°C																																						
сухой от пыли:	30 мин	(степень высыхания 1, DIN 53150)																																				
сухой на отлип:	5 часов	(степень высыхания 4, DIN 53150)																																				
полностью сухое покрытие:	10 дней	(контроль твёрдости покрытия по числу колебаний маятника типа Кёнига, ISO 1522)																																				

**Растворитель для очистки оборудования**

EFD-Thinner 400424 в рабочее время, полностью засохшее покрытие удаляется только механически

**Советы по вопросам охраны труда и здоровья**

При обращении с лакокрасочными материалами, на рабочем месте должны быть соблюдены стандартные меры предосторожности, личной защиты и вентилирования. Подробная информация об опасных грузах, данные по технике безопасности и рекомендации, касающиеся охраны здоровья и окружающей среды, содержатся в соответствующем паспорте безопасности.

**Примечания**

Применяется для внутренней окраски контейнеров, как "финишная грунтовка". Из-за различных типов цинкования мы рекомендуем предварительные испытания (например, контроль адгезии, климатические испытания и т. д.). Для проката лучше подходит использование отвердителя FREOPOX HE0915, так как он значительно увеличивает вязкость.

**Информация о типах отвердителей и разбавителей**

Типы отвердителей и разбавителей, указанные на стр. 1, были установлены в качестве стандартных компонентов для этой системы краски. Стандартные отвердители указаны на документах заказа и этикетках упаковки. Кроме того, есть и другие отвердители и разбавители, которые в случае реализации со стандартными компонентами, не соответствующими желаемым требованиям, доступны в качестве альтернативы. Эти продукты ориентированы на потребности наших клиентов, например, более быстрое или более медленное высыхание. Отвердители влияют на степень блеска и оттенок.

**Стойкость**

Покртия, полученные на базе эпоксидной грунтовки FREOPOX ER 1912, характеризуются высоким комплексом физико-механических свойств, а также отличной коррозионной и атмосферостойкостью (в том числе в морском климате).

**Условия тестирования**

\* Индикация вязкости при поставке согласно DIN 53211

DIN 53211 был отозван в октябре 1996 года.

По запросу значение предоставляется в соответствии с DIN EN ISO 2431.

Представленные данные базируются на Normklima 20/65 DIN 50014.

Для расчета практических потерь при использовании материалов, необходимо учитывать возможные дополнения. Показаниями к этому являются практический опыт и советы, приведенные в DIN 53220.

Вся информация основана на наших знаниях и опыте работы с продуктом. Мы не имеем прямого влияния на нанесение. Для получения дополнительной информации и помощи, пожалуйста, не стесняйтесь обращаться к нам.

Информация, упомянутая здесь, несет рекомендательный характер и не приводится в качестве спецификации.