

# FREOPOX

## Základování ER1912VRU735

V = varianta ke  
standardnímu systému

- Rozpouštědla obsahující 2-K aktivní primer
- Velmi dobrá antikorozní ochrana díky zinkovému fosfátu
- Excelentní přilnavost
- Praxi vyhovující aplikační vlastnosti
- Vhodný jako svařovací primer a zprostředkovatel přilnavosti
- Osvědčený při výrobě kontejnerů a ocelových konstrukcí
- Proces „mokrě do mokrého“

Technická/fyzikální data	Pojivová báze	Epoxidová pryskyřice
<b>Barevný odstín</b>		Svetlesedá ca. RAL 7035 v souladu s RAL 840 HR jiné odstíny na vyžádání
<b>Stupeň lesku</b> vizuálně		mat
<b>Dodávaná viskozita</b> bez přidání tvrdidla		2000 - 2800 mPa.s/vřeteno 4
<b>Poměr míchání</b> Hmotnostní díly	<b>HE0052</b> = 5 : 1 <b>HE0915</b> = 10 : 1	
<b>Poměr míchání</b> objemové díly	<b>HE0052</b> = 3,08 : 1 <b>HE0915</b> = 6,32 : 1	
<b>Tvrdidlo</b>		FREOPOX-Tvrdidlo HE0052 FREOPOX-Tvrdidlo HE0915
Báze		polyamin
<b>Doba zpracování</b> po přidání tvrdidla		max. 24 hodin / 20 °C viz „Speciální pokyny“
<b>Ředění</b>		EFD- Ředění 400424
<b>Hustota</b> po přidání tvrdidla, teoret. údaj	<b>HE0052</b> = 1,35 g / ml <b>HE0915</b> = 1,40 g / ml	+ / - 0,1 + / - 0,1
<b>Pevné částice</b> po přidání tvrdidla, teoret. údaj	<b>HE0052</b> = 62 % <b>HE0915</b> = 67 %	+ / - 2 + / - 3
<b>Objem pevných částic</b> po přidání tvrdidla, teoret. údaj	<b>HE0052</b> = 315 ml / kg 42,5 Vol.% <b>HE0915</b> = 340 ml / kg 47,5 Vol.%	+ / - 9 nebo + / - 15 + / - 10 nebo + / - 1,5
<b>Spotřeba</b> teoreticky po přidání tužidla v dodávané viskozite, bez aplikacních ztrát	<b>HE0052</b> = 250 g / m <sup>2</sup> <b>HE0915</b> = 235 g / m <sup>2</sup>	tloušťka suchého filmu 80 μm viz „Speciální pokyny“
<b>Vydatnost</b> teoreticky po přidání tužidla v dodávané viskozite, bez aplikacních ztrát	<b>HE0052</b> = 4,0 m <sup>2</sup> / kg <b>HE0915</b> = 4,2 m <sup>2</sup> / kg	tloušťka suchého filmu 80 μm viz „Speciální pokyny“

Základování  
ER1912VRU735

**Skladování** v neotevřeném originálním obalu min. 24 měsíců jsou-li uchovávány těsně uzavřené při 5° C až 20° C. Otevřená balení v krátké době zpracujte. Minimální datum spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.

**Zpracování a použití** **Zpracování**  
Komponenty lze homogenně promíchávat (např. rychlomíchač).

FREOPOX-Tvrdidlo HE0052

Airless stříkání: v dodávané viskozitě po přidání tužidla  
Vysokotlaké stříkání: v dodávané viskozitě po přidání tužidla  
Válečkování: v dodávané viskozitě po přidání tužidla

FREOPOX-Tvrdidlo HE0915

Airless stříkání: po přidání tužidla a nastavení na 50 až 70 sek./  
4 mm výtokový pohárek DIN 53211\*  
Vysokotlaké stříkání: po přidání tužidla a nastavení na 30 až 50 sek./  
4 mm výtokový pohárek DIN 53211\*  
Válečkování: v dodávané viskozitě po přidání tužidla

**Podklady**

Ocel, Nerez, Alu, pozinkovaná ocel (žárově pozinkování)

**Předúprava**

Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olej, tuku, tenzidy.  
Tenzidy a zbytky tryskání; popř. tryskání, čistost: min, SA 2 (SIS 055900)

Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olejů, tuků, tenzidů. To se zajistí požadavkům odpovídající vhodnou chemickou (fosfátování, chromátování atd.) nebo mechanickou (tryskání, čistost: min. SA 2 ½ (DIN EN ISO 12944-4) předúpravu.

**Návrh skladby**

Základování:	FREOPOX-Základ	ER1912VRU735
Horní lak, např.:	FREOPOX-Lak	ER1902 nebo
	FREIOPLAST-Lak	KP1610 nebo
	FREIOPLAST-Lak	KP1613 nebo
	EFDEDUR-Lak	UR1044

**Teplota pro zpracování**

Nad 10° C

**Schnutí** na vzduchu při 20° C

HE0052 / HE0915

Suchý na prach: po 30 min. (stupeň schnutí 1/DIN 53150)  
Suchý na uchopení: po 5 hod. (stupeň schnutí 4 /DIN53150)  
Proschnutý: po 10 dnech (kyvadlové odparování/ISO1522)

Schnutí v peci: možné do 80° C (teplota objektu)  
U urychleného tchnutí se urychlé tvrzení.

**Přelakování**

po 20 min. / 20 °C

U mezichnutí více než 72 hod./20°C musí být přelakovatelnost přezkoušena.

**Čištění přístrojů**

EFD ředidlem 400424 během doby zpracování, dokonale zaschlé zbytky mohou být odstraněny pouze mechanicky.

# FREOPOX

Základování  
ER1912VRU735

---

**Pokyny k ochraně práce a zdraví**

Dbejte pokynu a bezpečnostních opatření při větrání a odsávání běžných pro zacházení s laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.

---

**Speciální pokyny**

V oblasti kontejnerů - vnitřních prostor se používá jako „primerfinish“.  
Z důvodu rozdílných typů pozinku doporučujeme provést předem zkoušky (např. přilnavosti, klimatické zkoušky)  
Pro válečkování je vhodnější tužidlo FREOPOX HE0915, neboť výrazně zvýší viskozitu

---

**Informace k typům tužidel a ředidel**

Typy tužidel a ředidel uvedené na straně 1 byly stanoveny jako standardní komponenty pro tento systém laku. Standardní tužidla jsou uvedena na zakázkových listech a na etiketách na obalech.

Mimoto existují další tužidla a ředidla pro případ, že při použití standardních komponentů nejsou splněny dané požadavek. Tyto produkty jsou uzpůsobeny požadavkům zákazníků, např. rychlejší nebo pomalejší schnutí.

Tužidla mají vliv na stupeň lesku a odstín barvy.

---

**Odolnost**

Výborná přilnavost na oceli, pozinkované oceli, hliníku a nerez u velmi dobré ochraně proti rzi při atmosférickém zatížení ve vnitrozemském a přímořském klimatu.

---

**Zkušební podmínky**

\* Údaje k dodávané viskozitě dle DIN 53211:

DIN 53211 bylo v říjnu 1996 staženo.

Na požádání poskytneme hodnoty dle DIN EN ISO 2431.

Všechny výpovědi mají základ v Normklima 20/65 DIN 50014.

Při výpočtu praktické spotřeby je nutné navýšit teoretické hodnoty, pokyny např. DIN 53220 a zkušenosti z praxe. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Údaje v tomto technickém listu jsou orientační a nepředstavují specifikaci.