



ER1950A_HE0915 FREOPOX-Grundfärg

Produktbeskrivning

| | |
|-----------------|--|
| Produktteknik | lösningsmedelsbaserad 2K-beläggning |
| Applicering | lämplig som vidhäftningsfrämjare |
| Korrosionsskydd | bra |
| Underlag | Ickemagnetiska metaller, Stål, Aluminium |

Generella produktenskaper

| | | |
|-------------------|---|-----------|
| Bindemedelsystem | Epoxiharts | |
| Kulör | Maize yellow | |
| lysa visuellt | matt | |
| Viskositet | Flödestid 40-50 sek., 4 mm flödeskopp | DIN 53211 |
| Densitet | 1,25-1,30 g/ml efter tillsats av härdare | teoretisk |
| Torrhalt | 61-62 % efter tillsats av härdare | teoretisk |
| Volymtorrhalt | 43-44 % efter tillsats av härdare | teoretisk |
| Referensprodukt | De angivna värdena avser produkten ER1950ARU106. | |
| Lagerbeständighet | i originalemballage minst 24 månader vid 5 till 25 °C. Öppnat emballage används snarast. Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring. | |

Applicering och process

| | | |
|-----------------------|---|---|
| Förbehandling | Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrande ämnen som olja, fett, rost, glödska, kvarnska, vax och släppmedelsrester. Vi rekommenderar användning av lämpliga mekaniska förbehandlingsprocesser (t.ex. blästring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven. | |
| Systemförslag | Underlag | Stål |
| | Primer | ER1950ARU106 Blandningsförhållande 7:1 HE0915 Torrfilmtjocklek 50-60 µm |
| Användningstips | Täckfärg | UR1044G Blandningsförhållande 5:1 HU0400 Torrfilmtjocklek 40-60 µm |
| | Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare). | |
| Härdare | HE0915 | |
| Blandningsförhållande | Viktdelar 7:1 | |



ER1950A_HE0915

FREOPOX-Grundfärg

| | | |
|--------------------------------|---|-------------------|
| Förtunning | EFD-förtunning 400424 | |
| Appliceringstemperatur | från 10 °C till 25 °C | |
| Brukstid | max. 8 Std. / 20 °C Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck. | |
| Sprutning konventionell | i leveransviskositet efter tillsats av härdare Munstycke 1,4 mm Spruttryck 4 bar | |
| Materialåtgång | utan appliceringsförlust 140-150 g/m ² skiktjocklek 50 µm efter tillsats av härdare | teoretisk |
| Lufttorkning | 20 °C, 50 % relativ luftfuktighe | |
| Ugnstorkning | Upp till 100 °C möjlig (objekttemperatur) | |
| Dammtorr | efter 65 minuter (torrhetsgrad 1) | DIN EN ISO 9117-5 |
| Transporttorr | efter 20 timmar (torrhetsgrad 4) | DIN EN ISO 9117-5 |
| Genomhärdning | efter 7 dygn/s (pendeldämpning) | DIN EN ISO 1522 |
| Rengöring av utrustning | med EFD-förtunning 400424 inom bearbetningstiden. | |

Bearbetning av behandlade produkter

| | |
|------------------|--|
| Ommålning | Efter 60 min / 20 °C Med en mellanliggande torktid på \geq 3 dagar / 20 °C ommålning måste testas |
|------------------|--|

Anteckningar

| | |
|-------------------------------|---|
| EFD-Info | Ytterligare teknisk information finns i EFD Info. Nr. 170. |
| Arbets- och hälsoskydd | Normala försiktighetsprinciper bör iaktas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i repektive säkerhetsdatablad. |
| Testförhållanden | Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar. Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation |