

# FREOPOX

## Farba podkładowa ER1950M

- rozpuszczalnikowy podkład 2k
- poprawia przyczepność na podłożach stalowych i z metali nieżelaznych
- dobra ochrona antykorozyjna

<b>Dane techniczne</b>	<b>Baza</b>	Żywica epoksydowa
	<b>Kolor</b>	żółty- siarkowy, czerwony tlenkowy, antracyt Kolory według RAL 840HR inne kolory na zapytanie
	<b>Stopień połysku</b> wizualnie	mat
	<b>Lepkość</b> DIN 53211* bez utwardzacza	40 do 50 sek. / 4 mm kubek wypływowy
	<b>Standard - Stosunek mieszania</b> Części wagowe	7 : 1
	<b>Standard - Utwardzacz</b> Baza	FREOPOX-Utwardzacz HE0915 polamin
	<b>ER1950MRU116, żółty siarkowy</b> <b>Stosunek mieszania / Utwardzacz</b> Wariant dla koloru żółtego siarkowego, Części wagowe	5 : 1 FREOPOX-Utwardzacz HE0123  Utwardzacz HE0123 w kolorze niebieskim – patrz „Wskazówki specjalne“
	<b>Żywotność</b> Po dodaniu utwardzacza	max. 8 godz. / 20 °C patrz „Wskazówki specjalne“
	<b>Rozcieńczalnik</b>	EFD-Rozcieńczalnik 400424
	<b>Dolna granica zapłonu</b> Po dodaniu utwardzacza, wartość teoretyczna	1,3 g / ml + / - 0,1
	<b>Części stałe</b> Po dodaniu utwardzacza, wartość teoretyczna	63 % + / - 2
	<b>Części stałe objętościowo</b> Po dodaniu utwardzacza, wartość teoretyczna	350 ml / kg + / - 10
	<b>Zużycie</b> wartość teoretyczna , po dodaniu utwardzacza, w formie dostarczonej, bez strat podczas aplikacji;	143 g / m <sup>2</sup> grubość filmu suchego 50 µm patrz „Wskazówki specjalne“
	<b>Zużycie</b> wartość teoretyczna , po dodaniu utwardzacza, w formie dostarczonej, bez strat podczas aplikacji;	7 m <sup>2</sup> / kg grubość filmu suchego 50 µm patrz „Wskazówki specjalne“

## FREOPOX

Farba podkładowa  
ER1950M

### Magazynowanie

W oryginalnym opakowaniu 24 miesiące przy temperaturze magazynu od 5 do 25°C w szczelnie zamkniętym opakowaniu. Otwarte opakowania należy szybko zużyć. Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.

### Technologia i zastosowanie

#### Lakierowanie

Komponenty należy mieszać jednorodnie, np.: (w mieszalniku).

Natrysk- w formie dostarczonej po dodaniu utwardzacza  
wysokociśnieniowy: dysza: 1,4 mm Ciśnienie: 4 bar

#### Rodzaje podłoża

Stal, metale nieżelazne: np. aluminium

#### Przygotowanie powierzchni

Powierzchnia musi być wolna od wszystkich przyklejających się, przywierających i haczących materiałów, np.: oleje, tłuszcze, rdza, materiały łatwopalne, pozostałości po wosku lub po materiałach rozdzielających. Zalecamy zastosowanie odpowiedniego (spełniającego wymogi) chemicznego (np. Fosforanowanie, chromianowanie) lub mechanicznego (np. piaskowanie) przygotowania powierzchni.

#### Nakładanie warstw

Podłoże:	stal
Podkład:	FREOPOX-Farba podkładowa ER1950M
Farba nawierzchniowa, np:	EFDEDUR-Farba UR1044

#### Temperatura nakładania

Powyżej 10 °C

#### Suszenie

	na powietrzu przy temperaturze 20°C
Suchość pyłowa:	po 65 min. (stopień wysuszenia 1/ DIN 53150)
Suchość dotykowa:	po 20 godz. (stopień wysuszenia 4/ DIN 53150)
Suchość całkowita:	po 7 dniach (próba tłumienia wahadła/ ISO 1522)

Suszenie w piecu: do 100°C możliwe (temperatura obiektu)

#### Przelakierowywanie

Po około 1 godzinie w 20°C. Podczas suszenia wstępnego po ponad 72 godzinach w 20°C należy sprawdzić pomalowaną warstwę

#### Czyszczenie narzędzi pracy

EFD-Rozpuszczalnik 400424 w zakresie gotowości produktu do użycia.  
Całkowicie wyschnięte resztki lakieru można usunąć tylko mechanicznie.

#### Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy

Zawsze zwracać uwagę na napisy ostrzegawcze na opakowaniach. Dalsze informacje o zagrożeniach i ich zapobieganiu ujęte są w kartach charakterystyki, które dostępne są na życzenie z FreiLacke. Zasadą generalną jest unikanie wdychania, kontaktu ze skórą i zapewnienie właściwej wentylacji. Zanieczyszczenia skóry powinny być jak najszybciej zmyte. Zanieczyszczone oczy przemywać dużą ilością wody, jeśli podrażnienie nie ustępuje należy

### Wskazówki specjalne

#### Zastosowanie utwardzacza FREOPOX HE0123 z ER1950MRU116, schwefelgelb

Po wymieszaniu powstaje odcień zielonego koloru (utwardzacz zabarwiony na niebiesko) przez co można wizualnie skontrolować stosunek mieszania komponentów

#### Warunki badań

Informacje dotyczące rentowności, schnięcia i cechowania zależne są od odcienia farby. Podane informacje opracowane zostały przy użyciu farby ER1950MRU309, czerwoną tlenkową i utwardzaczem HE0915.

## FREOPOX

Farba podkładowa  
ER1950M

---

### Warunki badań

\* dane dotyczące lepkości wg. DIN 53211:

Norma DIN 53211 została w październiku 1996 wycofana. Na zapytanie udzielamy informacji o wartości według DIN EN ISO 2431.

Wszystkie wypowiedzi opierają się na warunkach klimatu normalnego wg 20/65 DIN 50014.

Informacje dotyczące rentowności, schnięcia i cechowania zależne są od odcienia farby. Podane informacje opracowane zostały przy użyciu farby ER1950MRU309, czerwony i utwardzaczem HE0915.

W przypadku obliczania zużycia praktycznego należy wziąć pod uwagę dodatki do teoretycznych wartości, np : w DIN 53220 i z doświadczeń w praktyce.

Podane informacje bazują na naszej znajomości produktu i doświadczeniu.  
Na sposób aplikowania nie mamy żadnego wpływu.

Dane zawarte w niniejszym arkuszu danych to wytyczne, które nie stanowią specyfikacji.