

FREOPOX

Primaire ER1912M

- Primaire actif bicomposant à base de solvants
- Très bonne protection contre la corrosion grâce au phosphate de zinc
- Adhérence excellente
- Propriétés d'application adaptées aux besoins de l'industrie
- Apte comme promoteur d'adhérence
- Eprouvé dans la construction métallique
- Application pour procédé «mouillé sur mouillé»

Données techniques et physiques	Liant de base	Résine époxy	
	Teintes	selon RAL 840 HR, autres teintes sur demande	
	Indice de brillance visuel	mat	
	Viscosité de livraison Sans durcisseur	1300 à 2300 mPa.s / pivot 4	
	Rapport de mélange (en poids)	HE0052 = 5 : 1	HE0915 = 10 : 1
	Rapport de mélange (en volume)	HE0052 = 3,08 : 1	HE0915 = 6,32 : 1
	Durcisseur Base	FREOPOX-Durcisseur HE0052 FREOPOX-Durcisseur HE0915 Polyamine	
	Vie en pot après adjonction du durcisseur	Env. 24 heures / 20 °C voir „remarques spéciales“	
	Diluant	EFD-Diluant 400424	
	Densité après adjonction du durcisseur détermination théorique	HE0052 = 1,35 g / ml	+ / - 0,1
		HE0915 = 1,40 g / ml	+ / - 0,1
	Extrait sec après adjonction du durcisseur détermination théorique	HE0052 = 62 %	+ / - 2
		HE0915 = 67 %	+ / - 3
	Taux volumique d'extrait sec après adjonction du durcisseur détermination théorique	HE0052 = 315 ml / kg	+ / - 10 ou 42,5 Vol. % + / - 1,5
		HE0915 = 340 ml / kg	+ / - 10 ou 47,5 Vol. % + / - 1,5
Consommation détermination théorique après adjonction du durcisseur en forme de livraison, sans perte d'application	HE0052 = 250 g / m ²	épaisseur du film sec 80 µm voir „remarques spéciales“	
	HE0915 = 235 g / m ²		
Rendement superficiel détermination théorique après adjonction du durcisseur en forme de livraison, sans perte d'application	HE0052 = 4,0 m ² / kg	épaisseur du film sec 80 µm voir „remarques spéciales“	
	HE0915 = 4,2 m ² / kg		

Stabilité au stockage	Au moins 24 mois en emballages d'origine, à condition que ceux-là sont fermés hermétiquement et stockés entre 5 et 25 °C. Les emballages ouverts sont à utiliser dans de brefs délais. La date de péremption de chaque lot est mentionnée sur l'étiquette du produit. Un stockage ultérieur à cette date, ne signifie pas obligatoirement que le produit est inutilisable. Dans ce cas, un contrôle des caractéristiques pour une utilisation respectueuse est, en raison de l'assurance qualité, indispensable.										
Traitement et application	<p>Application Bien mélanger homogènement les composants (p. ex. avec un mélangeur rapide).</p> <p><u>FREOPOX-Durcisseur HE0052</u> Pulvérisation-Airless : en viscosité de livraison, après adjonction du durcisseur Haute pression: en viscosité de livraison, après adjonction du durcisseur Rouleau / Pinceau: en viscosité de livraison, après adjonction du durcisseur</p> <p><u>FREOPOX-Durcisseur HE0915</u> Pulvérisation-Airless : après adjonction du durcisseur et ajustement de la viscosité entre 50 et 70 secondes. coupe d'écoulement 4mm * Haute pression: après adjonction du durcisseur et ajustement de la viscosité entre 30 et 50 secondes. coupe d'écoulement 4mm * Rouleau / Pinceau: en viscosité de livraison, après adjonction du durcisseur</p>										
	<p>Supports Acier, acier inoxydable, aluminium, acier zingué (galvanisé à chaud)</p>										
	<p>Prétraitement Le support doit être propre et sans reste de produit empêchant l'adhérence comme p. ex.: huiles, graisses et agents de surface. Nous recommandons, selon les exigences, d'utiliser un procédé de prétraitement conformément approprié chimique (p. ex. phosphatation, chromatisation) ou mécanique (p.ex. sablage au moins SA 2 ½ DIN EN ISO 12944-4).</p>										
	<p>Proposition de revêtement</p> <table border="0"> <tr> <td>Couche de fond:</td> <td>FREOPOX-Primaire</td> <td>ER1912M</td> </tr> <tr> <td>Couche de finition:</td> <td>FREOPOX-Peinture FREIOPLAST-Peinture EFDEDUR-Peinture</td> <td>ER1902 ou KP1610 respectivement KP1613 ou UR1044</td> </tr> </table>		Couche de fond:	FREOPOX-Primaire	ER1912M	Couche de finition:	FREOPOX-Peinture FREIOPLAST-Peinture EFDEDUR-Peinture	ER1902 ou KP1610 respectivement KP1613 ou UR1044			
Couche de fond:	FREOPOX-Primaire	ER1912M									
Couche de finition:	FREOPOX-Peinture FREIOPLAST-Peinture EFDEDUR-Peinture	ER1902 ou KP1610 respectivement KP1613 ou UR1044									
	<p>Température d'application au-dessus de 10 °C</p>										
	<p>Séchage à l'air à 20°C</p> <p>HE0052 / HE0915</p> <table border="0"> <tr> <td>Sec hors poussière:</td> <td>après 30 minutes</td> <td>(degré de séchage 1/ DIN EN ISO 9117-5)</td> </tr> <tr> <td>Sec au toucher:</td> <td>après 5 heures</td> <td>(degré de séchage 4/ DIN EN ISO 9117-5)</td> </tr> <tr> <td>Sec en profondeur:</td> <td>après 10 jours</td> <td>(atténuation de pendule/ DIN EN ISO 1522)</td> </tr> </table> <p>Séchage au four: possible jusqu'à 80°C (température de l'objet) Un séchage accéléré précipite le durcissement</p>		Sec hors poussière:	après 30 minutes	(degré de séchage 1/ DIN EN ISO 9117-5)	Sec au toucher:	après 5 heures	(degré de séchage 4/ DIN EN ISO 9117-5)	Sec en profondeur:	après 10 jours	(atténuation de pendule/ DIN EN ISO 1522)
Sec hors poussière:	après 30 minutes	(degré de séchage 1/ DIN EN ISO 9117-5)									
Sec au toucher:	après 5 heures	(degré de séchage 4/ DIN EN ISO 9117-5)									
Sec en profondeur:	après 10 jours	(atténuation de pendule/ DIN EN ISO 1522)									
	<p>Réparation / Relaquage après 20 min / 20 °C Il est nécessaire, lors d'un séchage intermédiaire de plus de 72 h / 20°C, de tester le relaquage (aptitude à recevoir une autre couche de peinture)</p>										
	<p>Nettoyage des outils de travail Pendant le temps d'application (vie en pot) avec EFD-Diluant 400424, des résidus de peinture complètement secs ne peuvent être ôtés que mécaniquement.</p>										
	<p>Remarques de protection au travail et à l'hygiène Tenir compte des mesures habituelles relatives à la manipulation des peintures à base de solvants comme ventilation, aspiration et protection du personnel lors de l'application. Des remarques de recommandation pour l'utilisation de produits dangereux relatives à l'hygiène, à la sécurité du travail et à la protection de l'environnement sont précisées sur la fiche de données de sécurité du produit adéquat.</p>										

Remarques spéciales

Utilisable comme « primaire de finition » pour l'intérieur de container.
Nous recommandons, en conséquence des différentes méthodes de zingage, d'effectuer des tests préliminaires (p. ex. adhérence, tests climatiques, etc.).
FREOPOX-Durcisseur HE0915 augmente la viscosité et est mieux adapté pour l'application au rouleau,

Durcisseurs alternatifs

Durcissement possible à partir de 5 °C (tenir compte du point de condensation / point de rosée)

HE0168 FREOPOX-Durcisseur (très réactif) - ajustage basse viscosité

- Variante accélérée du durcisseur HE0052
- Rapport de mélange 5 : 1 (en poids)
- Temps d'utilisation : 12 h. / 20 °C

Résistance

Très bonne adhérence sur acier, acier zingué, aluminium et acier inoxydable avec une bonne protection contre la corrosion sous influence maritime et rurale.

Conditions d'essais

Donnée de la viscosité de livraison selon DIN 53211 :

DIN 53211 a été retirée en octobre 1996. La valeur selon DIN EN ISO 2431 est disponible sur demande.

Les données de rentabilité, de séchage et de marquage dépendent de la teinte.

Les valeurs mentionnées sont basées sur ER1912MRU735, gris clair.

Toutes les déclarations sont basées sur un climat normalisé 20/65 DIN 50014.

Il est nécessaire, pour le calcul de la consommation réelle de tenir compte d'un supplément aux données théoriques. Pour renseignements voir p. ex.: la norme DIN 53220 ou tenir compte des essais en pratique.

Ces données sont fondées sur nos connaissances du produit et notre expérience. Nous n'avons aucune influence sur l'application même. Nous sommes à votre service pour toutes autres informations.

Les données de cette fiche technique sont des valeurs de référence et ne représentent aucune spécification.