

**ER1920M_HE0052****FREOPOX-Barva se zink.prachem****Popis produktu**

Technologie výroby	dvousložkový nátěr na bázi rozpouštědel
Obor použití	např. v branži stavebnictví a sanity
Možnost přelakování	Metoda „mokré do mokrého“.
Obsahuje	podíl zinkového prachu v suché vrstvě cca 90 %
Antikorozní ochrana	velmi dobré
Podklad	Ocel, Otryskaná ocel

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Epoxidová pryskyřice	
Barevný odstín	Veverčí šedá	
Vizuálně zářít	matný	
Viskozita	Doba průtoku 50-80 sek., 4 mm průtoková nádoba	DIN 53211
Hustota	2,65-2,85 g/ml po přidání tvrdidla	teoreticky
Pevné částice	83-87 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Objem pevných částic	52,5-55,5 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu ER1920MRU700.	
Skladování	v originálním obalu min. 9 měsíců při 5 °C až 25 °C. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.	
	Minimální lhůta 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

Předúprava	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.
-------------------	---



ER1920M_HE0052

FREOPOX-Barva se zink.prachem

Návrh skladby	Podklad	Ocel tryskaná dle Sa 2,5
	Základ	ER1920M Poměr míchání 20:1 HE0052 Tloušťka suchého filmu 30-50 µm
	Mezivrstva	ER1912M Poměr míchání 5:1 HE0052 Tloušťka suchého filmu 70-90 µm
	Krycí lak	UR1044H Poměr míchání 10:1 HU0400 Tloušťka suchého filmu 40-60 µm
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	
Tužidlo	HE0052	
Poměr míchání	Hmotnostní díly 20:1	
	Části svazku 10:1,4	
Ředění	Zředění EFD 400424	
Zpracovatelská teplota	z 10 °C na 25 °C	
Doba zpracování	max. 12 hod. / 20 °C	
	Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
Stříkání Airless	s viskozitou při dodání po přidání tužidla	
Stříkání vysokotlakem	s viskozitou při dodání	
	tryska 1,6-2,0 mm	
	tlak nástřiku 2-4 barů	
Válečkování/natírání	s viskozitou při dodání po přidání tužidla	
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 155 g/m ²	teoreticky
	tloušťka vrstvy 30 µm po přidání tvrdidla	
Schnutí v peci	do 80 °C možné (objektová teplota)	
Schnutí na vzduchu	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	
Schnutí na prach	po 10 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 2-3 hodinách (stupeň suchosti 5)	DIN EN ISO 9117-5
Proschnutý	po 10 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
Čištění pracovních nástrojů	s ředěním EFD 400424 během doby zpracování.	

**ER1920M_HE0052****FREOPOX-Barva se zink.prachem****Další zpracování lakovaných dílů****Přemalování**

po 10 Min. / 20 °C
při mezizaschnutí ≥3 dní / 20 °C musí být přezkoušena přelakovatelnost.

Poučení**EFD-Info**

Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 170.

Ochrana práce a zdraví

Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami 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.

Podmínky zkoušky

Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.