



ER1936H_HE0016

FREOPOX-UHS-Temeljna barva

Opis izdelka

Tehnologija proizvoda	2K premaz na osnovi topil
Uporaba v industriji	npr. v panogi izdelava vozil
Protikorozijska zaščita	zelo dobro
Podlaga	jeklo, nerjaveče jeklo, aluminij, pocinkano jeklo

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	Epoksidna smola	
Barvni ton	po RAL 840 HR druge barve na zahtevo	
Sijaj vizualno	svilnato motna	
Viskoznost	Čas pretoka 60-85 sek., 4 mm pretočna posoda	DIN 53211
Gostota	1,7-1,8 g/ml po dodatku trdilca	teoretična določitev
Suha snov	76,5-80,5 % po dodatku trdilca	teoretična določitev
Volumen trdnih delcev	55,0-61,0 % po dodatku trdilca	teoretična določitev
Referenčni izdelek	Navedene vrednosti se nanašajo na izdelek ER1936HRU735.	
Obstojnost pri skladiščenju	v originalni embalaži najmanj 18 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C. Odprte posode je potrebno uporabiti čim prej.	
	Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zatevam.	

Uporaba in predelovanje

Predhodna obdelava	Podlaga ne sme vsebovati snovi, ki ovirajo oprijem, kot so olje, maščoba, rja, vodni kamen, ostanki mlina, vosek in ostanki ločilnega sredstva. Priporočamo uporabo ustreznih mehanskih postopkov predobdelave (npr. peskanje, mletje) ali kemičnih postopkov predobdelave (npr. fosfatiranje) v skladu z zahtevami.
--------------------	--



ER1936H_HE0016

FREOPOX-UHS-Temeljna barva

Predlog zaščitnega sistema	Podlaga	Jeklo - peskano do Sa 2.5
	Temeljni nanos	ER1936H Razmerje mešanja 12:1 HE0016 Debelina suhega filma 70-90 µm
	Pokrivna barva	UR1449G Razmerje mešanja 7:1 HU0140 Debelina suhega filma 40-60 µm
Opomba pred uporabo	Pred uporabo dobro premešajte ali homogeno zmešajte sestavine (npr. s hitrim mešalnikom).	
Trdilec	HE0016	
Mešalno razmerje	Deli po masi 12:1 Deli zvezka 6,3:1	
Redčilo	Razredčenje EFD 400424	
Delovna temperatura	od 10 °C do 25 °C	
Uporabnost	maks. 3 ur / 20 °C Uporabni čas se lahko pri povišanih temperaturah in/ali pod pritiskom skrajša.	
Brizganje - airmix	v dobavni viskoznosti po dodatku trdilca Šoba 13/40 mm kot 40° Pritisk materiala 3,0-3,5 bar Pritisk razprševanja 3,0 bar	
Brizganje - visoki pritisk	Po dodatku trdilca nastaviti na 40-50 sek. / [Variable 2] mm DIN 53211 iztočne čašice Premer šobe 1,5-2,0 mm Pritisk brizganja 4-5 bar	
Valjčkanje/mazanje	v dobavni viskoznosti po dodatku trdilca	
Poraba	brez izgube pri nanosu 230-250 g/m ² debelina sloja 80 µm po dodatku trdilca	teoretična določitev
Sušenje v peči	do 70 možno (temperature objekta)	
Zračno sušenje	20 °C, 50 % relativna vlaga	
Prašno suho	po 30 minutah (stopnja suhosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Trdno na oprijem	po 5 urah (stopnja suhosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Popolnoma suho	po 7 dan/s (dušenje nihala)	DIN EN ISO 1522
Čiščenje delovnih naprav	z razredčenjem EFD 400424 v času predelave.	

**ER1936H_HE0016****FREOPOX-UHS-Temeljna barva****Nadaljne predelovanje lakiranih izdelkov**

Prebarvanje po 2 urah / sobni temperaturi pribl. 20 °C.

Opombe

Alternativni trdilec za boljši pretok 6:1 HE0051

EFD - Info Dodatne tehnične informacije najdete v EFD Info. št. 170.

Zaščita dela in zdravja Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.

Pogoji preskušanja Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Za dodatne informacije smo Vam na voljo.

Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.