



ER1912M_HE0915

FREOPOX-Základová Barva

Popis produktu

Technologie výrobu	dvousložkový nátěr na bázi rozpouštědel
Obor použití	např. v branži výroby vozidel
Zpracování	vhodné jako promotor adheze
Možnost přelakování	Metoda „mokré do mokrého“.
Antikorozní ochrana	velmi dobré
Podklad	Ocel, Nerez, Hliník, Pozinkovaná ocel

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Epoxidová pryskyřice	
Barevný odstín	do RAL 840 HR další odstíny na vyžádání	
Vizuálně zářit	matný	
Viskozita	1300-2300 mPa*s, včetně 4, 60 otočení	DIN EN ISO 2555
Hustota	1,35-1,45 g/ml po přidání tvrdidla	teoreticky
Pevné částice	65-70 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Objem pevných částic	45-52 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu ER1912MRU735.	
Skladování	v originálním obalu min. 24 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.	
Návrh skladby	Podklad	Ocel
	Základ	ER1912M Poměr míchání 10:1 HE0915 Tloušťka suchého filmu 70-90 µm
	Krycí lak	UR1449G Poměr míchání 7:1 HU0140 Tloušťka suchého filmu 40-60 µm



ER1912M_HE0915

FREOPOX-Základová Barva

Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	
Tužidlo	HE0915	
Poměr míchání	Hmotnostní díly 10:1 Části svazku 6,32:1	
Ředění	Zředění EFD 400424	
Zpracovatelská teplota	z 10 °C na 25 °C	
Doba zpracování	max. 24 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
Stříkání Airless	50-70 Sek. / 4 mm výtokový pohárek Tryska 0,58-0,75 mm úhel 4° Tlak materiálu 120-150 barů	DIN 53211
Stříkání vysokotlakem	po přidání tvrdidla nastavit na 30-50 Sek. / 4 mm výtékacím hřečku Tryska 1,5 mm lakovací tlak 3 bar	DIN 53211
Válečkování/natírání	s viskozitou při dodání po přidání tužidla	
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 215-245 g/m ² tloušťka vrstvy 80 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
Schnutí v peci	do 80 °C možné (objektová teplota)	
Schnutí na vzduchu	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	
Schnutí na prach	po 16 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 2 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Proschnutý	po 14 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
Čištění pracovních nástrojů	s ředěním EFD 400424 během doby zpracování.	

Další zpracování lakovaných dílů

Přemalování	po 20 Min. / 20 °C při mezizaschnutí =>3 dní / 20 °C musí být přezkoušena přelakovatelnost.
--------------------	--

Poučení

Alternativa tužidlo	pro rychlejší schnutí	5:1 HE0168
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.	



ER1912M_HE0915 FREOPOX-Základová Barva

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 technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.