

FREOPOX

Grundierung ER1912VRU735

V = Variante zum
Standard-System

- Lösemittelhaltiger 2K-Aktivprimer
- Sehr guter Korrosionsschutz durch Zinkphosphat
- Exzellente Haftung
- Praxisgerechte Applikationseigenschaften
- Als Schweißprimer und Haftvermittler geeignet
- Im Container- und Stahlbau bewährt
- „Naß-in-Naß“-Verfahren

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Epoxid-Harz
	Farbton	lichtgrau ca. RAL 7035 in Anlehnung an RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage
	Glanzgrad visuell	matt
	Lieferviskosität ohne Härterzugabe	2000 bis 2800 mPa.s / Spindel 4
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	HE0052 = 5 : 1 HE0915 = 10 : 1
	Mischungsverhältnis Volumenteile	HE0052 = 3,08 : 1 HE0915 = 6,32 : 1
	Härter	FREOPOX-Härter HE0052 FREOPOX-Härter HE0915 Polyamin
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	max. 24 Std. / 20°C siehe „Spezielle Hinweise“
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400424
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	HE0052 = 1,35 g / ml +/- 0,1 HE0915 = 1,40 g / ml +/- 0,1
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	HE0052 = 62 % +/- 2 HE0915 = 67 % +/- 3
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	HE0052 = 315 ml / kg +/- 9 oder 42,5 Vol.% +/- 15 HE0915 = 340 ml / kg +/- 10 oder 47,5 Vol.% +/- 1,5
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	HE0052 = 250 g / m² HE0915 = 235 g / m² Trockenfilmdicke 80 µm siehe „Spezielle Hinweise“



Ergiebigkeit	HE0052 = 4,0 m ² / kg
theoretisch	HE0915 = 4,2 m ² / kg
nach Härterzugabe	Trockenfilmdicke 80 µm
in Lieferform, ohne Applikationsverlust	siehe „Spezielle Hinweise“

Lagerbeständigkeit Im Originalgebinde mindestens 24 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.

Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung
Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).

FREOPOX-Härter HE0052:

Spritzen-Airless: in Lieferviskosität nach Härterzugabe
Spritzen-Hochdruck: in Lieferviskosität nach Härterzugabe
Rollen/ Streichen: in Lieferviskosität nach Härterzugabe

FREOPOX-Härter HE0915:

Spritzen-Airless: nach Härterzugabe und Einstellung auf 50 bis 70 Sek. /
4 mm Auslaufbecher DIN 53211*
Spritzen-Hochdruck: nach Härterzugabe und Einstellung auf 30 bis 50 Sek. /
4 mm Auslaufbecher DIN 53211*
Rollen/ Streichen: in Lieferviskosität nach Härterzugabe

Untergründe

Stahl, Edelstahl, Aluminium, verzinkter Stahl (feuerverzinkt)

Vorbehandlung

Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen, Reinheit: Mind. SA 2 1/2 „DIN EN ISO 12944-4“) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

Aufbauvorschlag

Grundierung:	FREOPOX-Grundierung	ER1912VRU735
Decklack, z.B.:	FREOPOX-Lackfarbe	ER1902 oder
	FREIOPLAST-Lackfarbe	KP1610 oder
	FREIOPLAST-Lackfarbe	KP1613 oder
	EFDEDUR-Lackfarbe	UR1044

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung Lufttrocknung bei 20°C

HE0052 / HE0915

Staubtrocken: nach 30 Min. (Trockengrad 1 / DIN 53150)
Griffest: nach 5 Std. (Trockengrad 4 / DIN 53150)
Durchgetrocknet: nach 10 Tagen (Pendeldämpfung / ISO 1522)

Ofentrocknung: bis 80°C möglich (Objekttemperatur)
Bei forcierter Trocknung wird die Härtung beschleunigt.

Überlackierbarkeit

nach 20 Min. / 20 °C
Bei Zwischentrocknung von mehr als 72 Std. / 20 °C muß die Überlackierbarkeit geprüft werden.

Reinigung der Arbeitsgeräte

Mit EFD-Verdünnung 400424 innerhalb der Verarbeitungszeit, vollständig getrocknete Lackreste können nur noch mechanisch entfernt werden.

Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Spezielle Hinweise

Im Container-Innenbereich als "Primerfinish" anwendbar.
Aufgrund der unterschiedlichen Verzinkungsarten empfehlen wir Vorprüfungen (z.B. Haftung, Klimaprüfungen, usw.).
Zum Rollen ist der Einsatz von FREOPOX-Härter HE0915 besser geeignet, da dieser die Viskosität stark erhöht.

Information zu Härter- und Verdüner-Typen:

Die auf Seite 1 angegebenen Härter- und Verdünnungstypen sind als Standard-Komponenten für dieses Lacksystem festgelegt worden. Die Standardhärter sind auf den Auftragspapieren und den Gebinde-Etiketten aufgeführt.

Darüber hinaus gibt es weitere Härter- und Verdünnungen die, falls die Umsetzung mit den Standard-Komponenten nicht den gewünschten Anforderungen entsprechen, als Alternative zur Verfügung stehen. Diese Produkte sind auf die Belange unserer Kunden zugeschnitten, wie z.B. schnellere oder langsamere Trocknung.

Härter nehmen Einfluß auf den Glanzgrad und den Farbton der Lackfarbe.

Beständigkeit

Ausgezeichnete Haftfestigkeit auf Stahl, verzinktem Stahl, Aluminium und Edelstahl bei sehr guter Rostschutzwirkung unter atmosphärischer Belastung bei Land- und Seeklima.

Prüfbedingungen

* Angabe der Lieferviskosität nach DIN 53211:

DIN 53211 wurde im Oktober 1996 zurückgezogen. Auf Anfrage steht der Wert nach DIN EN ISO 2431 zur Verfügung.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.

Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.