



## ER1904G\_HE0020\_CLEARCOAT

### FREOPOX-Klarlack

#### Produktbeskrivning

<b>Produktteknik</b>	lösningsmedelsbaserad 2K-beläggning
<b>Slitstyrka</b>	bra
<b>Kemikaliebeständighet</b>	mycket bra
<b>Underlag</b>	Stål, Aluminium

#### Generella produkttegenskaper

<b>Bindemedelsystem</b>	Epoxiharts	
<b>Kulör</b>	ofärgad	
<b>Iysa visuellt</b>	glänsande	
<b>Viskositet</b>	Flödestid 12-17 sek., 4 mm flödeskopp	DIN 53211
<b>Densitet</b>	0,95-1,00 g/ml efter tillsats av härdare	teoretisk
<b>Torrhalt</b>	36,5-37,0 % efter tillsats av härdare	teoretisk
<b>Volymtorrhalt</b>	29,5-30,5 % efter tillsats av härdare	teoretisk
<b>Referensprodukt</b>	De angivna värdena avser produkten ER1904GRA999.	
<b>Lagerbeständighet</b>	i originalemballage minst 18 månader vid 5 till 25 °C. Öppnat emballage används snarast.  Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.	



## ER1904G\_HE0020\_CLEARCOAT

### FREOPOX-Klarlack

#### Applicering och process

<b>Förbehandling</b>	Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrande ämnen som olja, fett, rost, glödska, kvarnska, vax och släppmedelsrester. Vi rekommenderar användning av lämpliga mekaniska förbehandlingsprocesser (t.ex. blästring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven.	
<b>Systemförslag</b>	Underlag	Aluminium
	Klarlack	ER1904GRA999 Torrfilmtjocklek 4:1 HE0020 µm
<b>Användningstips</b>	Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare).	
<b>Härdare</b>	HE0020	
<b>Blandningsförhållande</b>	Viktdelar 4:1	
<b>Förtunning</b>	EFD-förtunning 400424	
<b>Appliceringstemperatur</b>	från 10 °C till 25 °C	
<b>Brukstid</b>	max. 12 Std. / 20 °C Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.	
<b>Sprutning konventionell</b>	i leveransviskositet efter tillsats av härdare Munstycke 1,4 mm Spruttryck 3-4 bar	
<b>Rollning/ Penselstrykning</b>	vid leveransviskositet efter tillsats av härdare	
<b>Materialåtgång</b>	utan appliceringsförlust 95-100 g/m <sup>2</sup> skiktjocklek 30 µm efter tillsats av härdare	teoretisk
<b>Lufttorkning</b>	20 °C, 50 % relativ luftfuktighe	
<b>Ugnstorkning</b>	Upp till 70 °C möjlig (objekttemperatur)	
<b>Dammtorr</b>	efter 90 minuter (torrhetsgrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Transporttorr</b>	efter 24 timmar (torrhetsgrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Genomhärdning</b>	efter 7 dygn/s (pendeldämpning)	DIN EN ISO 1522
<b>Rengöring av utrustning</b>	med EFD-förtunning 400424 inom bearbetningstiden.	



## ER1904G\_HE0020\_CLEARCOAT

### FREOPOX-Klarlack

#### Bearbetning av behandlade produkter

**Ommålning** möjligt efter slipning. Efteråt rengör den malda ytan för att ta bort häftöegentligheter.

#### Anteckningar

**EFD-Info** Ytterligare teknisk information finns i EFD Info. Nr. 170.

**Arbets- och hälsoskydd** Normala försiktighetsprinciper bör iaktas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i repektive säkerhetsdatablad.

**Testförhållanden** Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar.

Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation