

FREOPOX

Grundierung ER1912S

S= Variante zum Standard-System betreffend:
Spritznebelaufnahme

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

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Epoxid-Harz	
	Farbton	in Anlehnung an RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
	Glanzgrad visuell	matt	
	Lieferviskosität ohne Härterzugabe	1300 bis 2300 mPa.s / Spindel 4	
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	HE0052 = 4 : 1	HE0092 = 5 : 1
	Mischungsverhältnis Volumenteile	HE0052 = 2,6 : 1	HE0092 = 3,3 : 1
	Härter	FREOPOX-Härter HE0052 FREOPOX-Härter HE0092 Polyamin	
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	max. 24 Std. / 20°C siehe „Spezielle Hinweise“	
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400424	
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	HE0052 = 1,27 g / ml	+ / - 0,1 HE0092 = 1,29 g / ml + / - 0,1
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	HE0052 = 59 %	+ / - 2 HE0092 = 62 % + / - 3
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	HE0052 = 350 ml / kg	+ / - 10 oder 44,5 Vol.% + / - 1,5 HE0092 = 380 ml / kg + / - 10 oder 49,0 Vol.% + / - 1,5
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	HE0052 = 230 g / m ²	HE0092 = 210 g / m ² Trockenfilmdicke 80 µm siehe „Spezielle Hinweise“
	Ergiebigkeit theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	HE0052 = 4,3 m ² / kg	HE0092 = 4,8 m ² / kg Trockenfilmdicke 80 µm siehe „Spezielle Hinweise“

Lagerbeständigkeit	<p>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.</p>
Verarbeitung und Anwendung	<p>Verarbeitung Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).</p> <p><u>FREOPOX-Härter HE0052 / HE0092</u> Spritzen-Airless: in Lieferviskosität nach Härterzugabe Spritzen-Hochdruck: in Lieferviskosität nach Härterzugabe Rollen/ Streichen: in Lieferviskosität nach Härterzugabe</p> <hr/> <p>Untergründe Stahl, Edelstahl, Aluminium, verzinkter Stahl (feuerverzinkt)</p> <hr/> <p>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 ½ „DIN EN ISO 12944-4“) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.</p> <hr/> <p>Aufbauvorschlag Grundierung: FREOPOX-Grundierung ER1912S Decklack, z.B.: EFDEDUR-Lackfarbe UR1040</p> <hr/> <p>Verarbeitungsbedingungen oberhalb 10 °C</p> <hr/> <p>Trocknung Lufttrocknung bei 20°C</p> <p style="text-align: center;"><u>HE0052 / HE0092</u></p> <p>Staubtrocken: nach 30 Min. (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5) Griffest: nach 6 Std. (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5) Durchgetrocknet: nach 10 Tagen (Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)</p> <p>Ofentrocknung: bis 80°C möglich (Objekttemperatur) Bei forcierter Trocknung wird die Härtung beschleunigt.</p> <hr/> <p>Überlackierbarkeit nach 20 Min. / 20 °C Bei Zwischentrocknung von mehr als 72 Std. / 20 °C muß die Überlackierbarkeit geprüft werden.</p> <hr/> <p>Reinigung der Arbeitsgeräte Mit EFD-Verdünnung 400424 innerhalb der Verarbeitungszeit, vollständig getrocknete Lackreste können nur noch mechanisch entfernt werden.</p> <hr/> <p>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.</p> <hr/> <p>Spezielle Hinweise Im Container-Innenbereich als "Primerfinish" anwendbar. Aufgrund der unterschiedlichen Verzinkungsarten empfehlen wir Vorprüfungen (z.B. Haftung, Klimaprüfungen, usw.).</p>

Alternativ-Härter

Härtung ab 5 °C möglich (Taupunkt beachten).

HE0092 FREOPOX-Härter (raschreaktiv) -
- Mischungsverhältnis 5 : 1 (Gew.Teile)
- Verarbeitungszeit: 7 Std. / 20 °C

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.

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit und Trocknung sind farntonabhängig.
Die angegebenen Daten beziehen sich auf ER1912SRU735, lichtgrau.
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.