



## ER1950MRU116\_HE0123

### FREOPOX-Fondo

#### Descrizione del prodotto

<b>Tecnologia dei prodotti</b>	rivestimento 2K a base di solvente	
<b>Applicazione</b>	adatto come promotore di adesione	
<b>Protezione contro la corrosione</b>	buono	
<b>Substrato</b>	Metalli non ferrosi, Acciaio, Alluminio	

#### Caratteristiche generali del prodotto

<b>Base del legante</b>	Resina epossidica	
<b>Colore</b>	Giallo zolfo	
<b>Brillare visivamente</b>	Opaco	
<b>Viscosità</b>	Tempo di flusso 40-50 sec., 4 mm tazza di flusso	DIN 53211
<b>Peso specifico</b>	1,25-1,30 g/ml dopo aggiunta di indurente	Teorico
<b>Corpi solidi</b>	56-59 % dopo l'aggiunta di indurente	Teorico
<b>Contenuto solido volumetrico</b>	38-39 % dopo aggiunta di indurente	Teorico
<b>Prodotto di riferimento</b>	I valori specificati si riferiscono al prodotto ER1950MRU116.	
<b>Durata di stoccaggio</b>	nei contenitori originali, almeno 24 mesi a 5-25 °C. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto.	
	La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico.	

#### Applicazione ed lavorazione

<b>Pre-trattamento</b>	Il supporto deve essere privo di sostanze che compromettono l'adesione come olio, grasso, ruggine, incrostazioni, residui di laminazione, cere e distaccanti. Si consiglia l'utilizzo di idonei processi di pretrattamento meccanico (es. sabbatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti.	
<b>Proposta di configurazione</b>	Substrato	Acciaio
	Fondo	ER1950M Rapporto di miscelazione 5:1 HE0123 Spessore film secco 50-60 µm
	Vernice di finitura	UR1449G Rapporto di miscelazione 7:1 HU0140 Spessore film secco 40-60 µm

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.



**ER1950MRU116\_HE0123**  
**FREOPOX-Fondo**

<b>Nota prima dell'uso</b>	Agitare bene prima dell'impiego o mescolare in modo omogeneo i componenti (ad es. con un miscelatore ad alta velocità).	
<b>Catalizzatore</b>	HE0123	
<b>Rapporto di miscelazione</b>	Parti in peso 5:1	
<b>Diluizione</b>	Diluizione EFD 400424	
<b>Temperatura di lavorazione</b>	da 10 °C a 25 °C	
<b>Tempo di lavorazione</b>	max. 8 ore / 20 °C Il tempo di lavorazione potrebbe accorciarsi a temperature e/o pressioni elevate.	
<b>Spruzzatura ad alta pressione</b>	in viscosità di fabbrica dopo l'aggiunta dell'indurente Ugello 1,4 mm Pressione d'iniezione 4 bar	
<b>Quantità di applicazione</b>	senza perdita di applicazione 160-170 g/m <sup>2</sup> spessore dello strato 50 µm dopo l'aggiunta di indurente	teorico
<b>Essiccazione in forno</b>	fino a 100 °C possibile (temperatura dell'oggetto)	
<b>Essiccazione all'aria</b>	20 °C, 50 % Umidità relativa dell'aria	
<b>Essiccazione fuori polvere</b>	dopo 45 minuti (grado di secchezza 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Antiscivolo</b>	dopo 13 ore (grado di secchezza 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Essiccazione completa</b>	dopo 10 giorni/i (smorzamento del pendolo)	DIN EN ISO 1522
<b>Pulizia dell'attrezzatura di lavoro</b>	con diluizione EFD 400424 entro il tempo di lavorazione.	

**Ulteriore lavorazione delle parti rivestite**

<b>Riverniciatura</b>	dopo 60 min. / 20 °C Con un tempo di essiccazione intermedio di $\geq 3$ giorni / 20 °C, è necessario testare la riverniciabilità.
-----------------------	---

**Note**

<b>Info EFD</b>	Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in EFD Info. No. 170.
<b>Tutela del lavoro e della salute</b>	Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente.
<b>Condizioni di esecuzione della prova</b>	Tutte le indicazioni si basano sulla norma climatica 23/50 DIN EN 23270. Queste informazioni si basano sulla nostra conoscenza ed esperienza del prodotto. Non abbiamo alcuna influenza sull'applicazione stessa. Rimaniamo a vostra disposizione per qualsiasi ulteriore informazione.  Le informazioni in questa scheda tecnica sono una guida e non rappresentano una specifica.

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510

[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)