



## ER1912V\_HE0052

### FREOPOX-Fondo

#### Descrizione del prodotto

|  |  |
|--|--|
| <b>Tecnologia dei prodotti</b>         | rivestimento 2K a base di solvente                     |
| <b>Applicazione settore</b>            | es. nell'ingegneria meccanica automobilistica          |
| <b>Applicazione</b>                    | adatto come promotore di adesione                      |
| <b>Sovraverniciabilità</b>             | Tecnica "bagnato su bagnato"                           |
| <b>Protezione contro la corrosione</b> | ottimo   |
| <b>Substrato</b>                       | Acciaio, Acciaio inox, Alluminio, Acciaio galvanizzato |

#### Caratteristiche generali del prodotto

|                                     |  |                 |
|-------------------------------------|--|-----------------|
| <b>Base del legante</b>             | Resina epossidica  |                 |
| <b>Colore</b>                       | secondo RAL 840 HR<br>altre tonalità su richiesta  |                 |
| <b>Brillare visivamente</b>         | Opaco  |                 |
| <b>Viscosità</b>                    | 2000-2800 mPa*s, cilindro 4, 60 rotazione  | DIN EN ISO 2555 |
| <b>Peso specifico</b>               | 1,3-1,4 g/ml dopo aggiunta di indurente  | Teorico         |
| <b>Corpi solidi</b>                 | 62-63 % dopo l'aggiunta di indurente   | Teorico         |
| <b>Contenuto solido volumetrico</b> | 42-43 % dopo aggiunta di indurente   | Teorico         |
| <b>Prodotto di riferimento</b>      | I valori specificati si riferiscono al prodotto ER1912VRU735.  |                 |
| <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  | ER1912V<br>Rapporto di miscelazione 5:1 HE0052<br>Spessore film secco 70-90 µm |



## ER1912V\_HE0052

### FREOPOX-Fondo

|  |   |                                     |                   |
|--|---|-------------------------------------|-------------------|
|  | Vernice di finitura   | UR1449G                             |                   |
|  |   | Rapporto di miscelazione 7:1 HU0140 |                   |
|  |   | Spessore film secco 40-60 µm        |                   |
| <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>                       | HE0052  |                                     |                   |
| <b>Rapporto di miscelazione</b>            | Parti in peso 5:1   |                                     |                   |
|  | Parti del volume 3,08:1   |                                     |                   |
| <b>Diluizione</b>                          | Diluizione EFD 400424   |                                     |                   |
| <b>Temperatura di lavorazione</b>          | da 10 °C a 25 °C  |                                     |                   |
| <b>Tempo di lavorazione</b>                | max. 24 ore / 20 °C<br>Il tempo di lavorazione potrebbe accorciarsi a temperature e/o pressioni elevate.                |                                     |                   |
| <b>Spruzzatura Airless</b>                 | con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore  |                                     |                   |
| <b>Spruzzatura ad alta pressione</b>       | in viscosità di fabbrica dopo l'aggiunta dell'indurente   |                                     |                   |
| <b>Rullatura/verniciatura</b>              | con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore  |                                     |                   |
| <b>Quantità di applicazione</b>            | senza perdita di applicazione 240-260 g/m <sup>2</sup>  |                                     | teorico           |
|  | spessore dello strato 80 µm dopo l'aggiunta di indurente  |                                     |                   |
| <b>Essiccazione all'aria</b>               | 20 °C, 50 % Umidità relativa dell'aria  |                                     |                   |
| <b>Essiccazione in forno</b>               | fino a 80 °C possibile (temperatura dell'oggetto)   |                                     |                   |
| <b>Essiccazione fuori polvere</b>          | dopo 25 minuti (grado di secchezza 1)   |                                     | DIN EN ISO 9117-5 |
| <b>Antiscivolo</b>                         | dopo 4 ore (grado di secchezza 4)   |                                     | DIN EN ISO 9117-5 |
| <b>Essiccazione completa</b>               | dopo 10 giorno/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 20 min. / 20 °C<br>Con un tempo di essiccazione intermedio di $\geq 3$ giorni / 20 °C, è necessario testare la riverniciabilità. |
|-----------------------|---|

### Note

|                                     |  |             |
|-------------------------------------|--|-------------|
| <b>Alternativa al catalizzatore</b> | per rotolare   | 10:1 HE0915 |
| <b>Info EFD</b>                     | Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in EFD Info. No. 170. |             |



## ER1912V\_HE0052 FREOPOX-Fondo

### Tutela del lavoro e della salute

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.

### Condizioni di esecuzione della prova

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.