

FREOPOX

Грунт
ER1926M

- грунт на основе растворителей
- Очень хорошая коррозионная защита на фосфате цинка
- Прекрасные адгезионные свойства
- Применяется при окрашивании промышленной и строительной техники

Технические/Физические данные	Связующее	Эпоксидная смола	
	Цвет	В соответствии с RAL 840 HR Другие оттенки по запросу	
	Степень блеска визуально	Матовый	
	Исходная вязкость DIN 53211* без отвердителя	38-44" / чашка 4 мм	
	Отношение с отвердителем в смеси (по весу)	5 : 1	
	Отношение с отвердителем в смеси (по объёму частей)	3,4 : 1	
	Отвердитель основа	FREOPOX - Hardener Phenalcamide	HE0051
	Жизнеспособность смеси после добавления отвердителя	макс 3ч / 20°C см «Примечания»	
	Растворитель	EFD – Thinner	400009
	Плотность после добавления отвердителя расчетная	1,26 г/мл	+/-0,05
	Сухой остаток после добавления отвердителя расчетный	59%	+/-1
	Сухой остаток по объёму после добавления отвердителя расчетный	324мл/кг 40%	+/-5 +/-2
	Расход рассчитаны после добавления отвердителя в первоначальной вязкости без потерь при нанесении	156г / м ² при толщине сухой плёнки 50мкм см. «Примечания»	
Укрывистость рассчитаны после добавления отвердителя в первоначальной вязкости без потерь при нанесении	6,0 м ² /кг при толщине сухой плёнки 50мкм см. «Примечания»		

FREOPOX

Грунт
ER1926M

FreiLacke

Технический паспорт

Срок хранения	Приблизительно 24 месяца в оригинальной упаковке при температуре окружающей среды от 5 до 25°C и при условии, что упаковка плотно закрыта. Материал в вскрытой упаковке должен быть использован в максимально короткие сроки. Минимальный срок хранения, обеспечивающий стабильность материала, указан на этикетке для каждой партии продукта. Период хранения после указанной даты не обязательно означает, что материал непригоден к использованию. В этом случае проводится проверка качества важных показателей материала.	
Процесс и нанесение	Нанесение	Все компоненты должны быть тщательно перемешаны до однородного раствора (например, с помощью высокоскоростного смесителя)
	безвоздушное распыление:	в первоначальной вязкости после добавления отвердителя, сопло 0,23 мм, угол распыла 20°
	метод воздушного распыления:	в первоначальной вязкости после добавления отвердителя, сопло 1,5-2,0мм, давление 4-5 бар
	Окрашиваемая поверхность	Сталь, нержавеющая сталь, алюминий, оцинкованная сталь (HDG)
	Подготовка поверхности	Подложка не должна содержать материалов, препятствующих адгезии, например масла, жира, пыли и поверхностно-активных веществ. В соответствии с требованиями, мы рекомендуем применять соответствующую химическую обработку (например, фосфатирование, хромирование) и/или механическую (например, дробеструйная обработка, степень не менее Sa 2½ DIN EN ISO 12944-4) предварительную обработку.
	Предложение по системе нанесения покрытий	Субстрат: сталь, прошедшая дробеструйную обработку Грунт: FREOPOX-Primer ER1926M Финальный слой: EFDEUDUR-HighSolid- Lackfarbe UR1984
	Температура при нанесении	Выше 10°C
	Сушка	Воздушная сушка при 20°C
	сухой от пыли:	15 мин (степень высыхания 1 / DIN EN ISO 9117-5)
	сухой на отлип:	2 часа (степень высыхания 4 /DIN EN ISO 9117-5)
	полностью сухое покрытие:	7 дней (контроль твёрдости покрытия по числу колебаний маятника типа Кёнига, ISO 1522)
	Перекрашивание	На идентичное покрытие, в любое время, после предварительной подготовки поверхности. С покрытием 2K PU Decklack через 20-40минут, или после высыхания «на ночь»
	Растворитель для очистки оборудования	EFD-Thinner 400424 в рабочее время, полностью засохшее покрытие удаляется только механически
	Советы по вопросам охраны труда и здоровья	При обращении с лакокрасочными материалами, на рабочем месте должны быть соблюдены стандартные меры предосторожности, личной защиты и вентилирования. Подробная информация об опасных грузах, данные по технике безопасности и рекомендации, касающиеся охраны здоровья и окружающей среды, содержатся в соответствующем паспорте безопасности.

16 августа 2018 Версия документа 4.

Наши технические паспорта должны консультировать вас согласно нашим последним знаниям и разработкам. Эта информация не запрещает проведение собственных испытаний наших продуктов с применением собственных параметров и процедур. Продажа нашей продукции возможна лишь при соблюдении условий ведения бизнеса и доставки материалов
FreiLacke GmbH & Co.

DIN EN ISO 9001
ISO TS 16949
EMAS

Emil Frei GmbH & Co
Lackfabrik Döggingen
Am Bahnhof 6
D- 78195 Bräunlingen
Phone: +49 (0)7707 151-0
info@freilacke.de
www.freilacke.com



Примечания

Альтернативный отвердитель

FREOPOX-Hardener H0103/ Соотношение смешивания 6:1 по весу
Повышенный блеск и эластичность, срок жизни готовой смеси 4 часа/20°C

Условия тестирования

* Индикация вязкости при поставке согласно DIN 53211

DIN 53211 был отозван в октябре 1996 года.

По запросу значение предоставляется в соответствии с DIN EN ISO 2431.

Данные об экономичности и условиям сушки зависят от оттенка .

Указанные данные относятся к ER1926MRU115, отвердитель HE0051.

Представленные данные базируются на Normklima 20/65 DIN 50014.

Для расчета практических потерь при использовании материалов, необходимо учитывать возможные дополнения. Показаниями к этому являются практический опыт и советы, приведенные в DIN 53220.

Вся информация основана на наших знаниях и опыте работы с продуктом. Мы не имеем прямого влияния на нанесение. Для получения дополнительной информации и помощи, пожалуйста, не стесняйтесь обращаться к нам.

Информация, упомянутая здесь, несет рекомендательный характер и не приводится в качестве спецификации.