

# FREOPOX

## Краска ER1904

- 2К- эпоксидная краска
- Отверждается при помощи полиамида или аддукта амина
- Высокая устойчивость к износу, химикатам, маслу, жирам и т.д.
- Высокая адгезия ко всем металлическим подложкам (субстратам)

<b>Технические/Физические данные</b>	<b>Пленкообразующее</b>	Эпоксидная смола
	<b>Цвет</b>	любой в соотв. с RAL 840 HR, другие цвета по запросу
	<b>Уровень блеска</b> DIN 67530, и DIN EN ISO 2813	ER1904 <b>G</b> = глянцевые > 80 угол 20° ER1904 <b>M</b> = матовый 40 – 50 угол 85° ER1904 <b>Z</b> = по запросу клиента
	<b>Вязкость при поставке</b> DIN 53211 (ранее)*, без добавления отвердителя	80 – 100 секунд/ 4мм диаметр отверстия
	<b>Добавление вердителя</b> по массе	ER1904 <b>G</b> = глянцевые 4:1 HE0020 или глянцевые 5:1 HE0915 ER1904 <b>M</b> = матовый 10:1 HE0915 ER1904 <b>Z</b> = по запросу клиента
	<b>Отвердители база</b>	FREOPOX-Härter HE0020/ аддукт амина FREOPOX-Härter HE0915/ полиамин см. „специальные указания к применению“
	<b>Время жизни композиции</b> после добавления отвердителя	max. 12 часа / 20°C “
	<b>Разбавитель</b>	EFD-Verdünnung 400424 макс.количество до 30%
	<b>Плотность</b> после добавления отвердителя	1,0 г / см <sup>3</sup> + / - 0,1
	<b>Сухой остаток</b> после добавления отвердителя	55 % + / - 3
	<b>Объемный сухой остаток</b> после добавления отвердителя	478 мл / кг + / - 5
	<b>Теоретический расход</b> после добавления отвердителя, без учета потерь при нанесении	105 г / м <sup>2</sup> При толщине покрытия 50 мкм см. „специальные указания к применению“
	<b>Теоретическая укрывистость</b> после добавления отвердителя, без учета потерь при нанесении	9,5 м <sup>2</sup> /кг При толщине покрытия 50 мкм см. „специальные указания к применению“



<b>Хранение</b>	В оригинальной заводской упаковке в закрытом состоянии при температуре от 5 до 25 °C не менее 18 месяцев. После вскрытия заводской упаковки необходимо использовать материал в максимально короткие сроки. Срок хранения продукта указан на этикетке. Если срок хранения превышен, это не значит, что продукт утратил свои характеристики. Перед применением продукта (после истечения срока хранения) проверьте его характеристики.		
<b>Методы нанесения</b>	<b>Методы нанесения</b> Перед процессом нанесения компоненты системы должны быть перемешаны до однородного состояния.  Безвоздушное нанесение - Airless: вязкость при поставке Сопло: 0,015 дюйма/ 0,38 мм    давление материала: 150 бар.  Пневматическое нанесение: после добавления отвердителя довести до рабочей вязкости 25-35 сек. /4 mm Сопло: 1,4 дюйма/    Давление распыления: 3-4 bar  Кисть/ Валик:    вязкость при поставке		
<b>Подложка</b>	Сталь, алюминий		
<b>Подготовка поверхности</b>	Сталь, цветные металлы В зависимости от требований необходимы (соответственно): подготовка поверхности и / или предварительное грунтование.		
<b>Рекомендуемая система покрытий</b>	Подложка:	Сталь	
	Грунтовка:	FREOPOX- Грунтовка	ER1912
	Краска 1-ый слой:	EFDEDUR- Краска	ER1904
<b>Температура нанесения</b>	не ниже + 10°C		
<b>Режимы отверждения</b>	Воздушная сушка при 20 °C  Время высыхания «от пыли»: свыше 90 минут (отверждение до степени 1/ DIN EN ISO 9117-5) Время высыхания «до отлипа»: свыше 24 часа (отверждение до степени 4/ DIN EN ISO 9117-5) Полное отверждение: свыше 7 дней (твердость по маятнику/ DIN EN ISO 1522) Полная химическая стойкость через 30 дней  Отверждение под действием температуры: возможность отверждения при температуре до 70°C (температура объекта)		
<b>Нанесение последующих слоев</b>	Нанесение сразу после шлифовки		
<b>Очистка рабочих инструментов</b>	Растворитель EFD-Verdünnung 400424; полностью высохшую грунтовку – только механическим способом.		
<b>Охрана труда</b>	При работе с данным ЛКМ необходимо применять стандартные меры безопасности, как при работе с опасными материалами. Дополнительную информацию по охране труда и охране окружающей среды можно получить в «Листе безопасности» на		



---

**Специальные указания к применению**

На стр.1 указаны стандартные отвердители и разбавители, которые применяются с данным материалом.  
Стандартный отвердитель указывается также на этикетке тары и в сопроводительной документации.  
Возможно применение других отвердителей и разбавителей для изменения определенных параметров. Например, ускорение или замедления процесса отверждения или изменения уровня глянца ЛКП.

---

**Информация по отверждению**FREOPOX- Härter HE0020

Рекомендуемое отверждение при влажности воздуха ниже 95% и температуры окружающей среды выше 5 °C . Химическая устойчивость и твёрдость выше, чем при использовании отвердителя HE0915.

FREOPOX-Härter HE0915

Используется при более высокой влажности воздуха и температуре окружающей среды выше 10 °C, при температуре отверждения ниже 10 °C хуже розлив, увеличивается время «на отлип», существенно замедляется скорость реакции отверждения. Учитывать при использовании данного отвердителя.

---

**Специальные указания**

\*Параметр «Вязкость при поставке» согласно DIN 53211:  
DIN 53211 применяется вновь с 1996. По запросу, мы можем предоставлять значение вязкости согласно DIN EN ISO 2431.

Данные по расходу, режиму отверждения и другим характеристикам будут отличаться в зависимости от цвета ЛКМ. Данные, представленные в этом «Техническом паспорте» получены для ЛКМ ER1904GRA905 с помощью отвердителя HE0915.

Все данные базируются на основании норм 20/65 DIN 50014.

При расчетах практического расхода необходимо учитывать дополнительные величины теоретических значений, указания в DIN 53220 и практический опыт.

Эти данные основываются на нашем знании продукта и технологии. На метод применения мы не можем оказывать влияние. Мы готовы предоставить дополнительную информацию.

Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.