



## ER1904G\_HE0020

### FREOPOX-Lakierna barva

#### Opis izdelka

Tehnologija proizvoda	2K premaz na osnovi topil
Odpornost proti drgnjenju	dobro
Odpornost proti kemikalijam	zelo dobro
Podlaga	jeklo, aluminij

#### Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	Epoksidna smola	
Barvni ton	po RAL 840 HR druge barve na zahtevo	
Sijaj vizualno	s sijajem	
Viskoznost	Čas pretoka 80-100 sek., 4 mm pretočna posoda	DIN 53211
Gostota	1,05-1,15 g/ml po dodatku trdilca	teoretična določitev
Suha snov	53-59 % po dodatku trdilca	teoretična določitev
Volumen trdnih delcev	45-47 % po dodatku trdilca	teoretična določitev
Referenčni izdelek	Navedene vrednosti se nanašajo na izdelek ER1904GRA701.	
Obstojnost pri skladiščenju	v originalni embalaži najmanj 24 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C. Odprte posode je potrebno uporabiti čim prej.	
	Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zahtevam.	

#### Uporaba in predelovanje

Predhodna obdelava	Podlaga ne sme vsebovati snovi, ki ovirajo oprijem, kot so olje, maščoba, rja, vodni kamen, ostanki mlina, vosek in ostanki ločilnega sredstva. Priporočamo uporabo ustreznih mehanskih postopkov predobdelave (npr. peskanje, mletje) ali kemičnih postopkov predobdelave (npr. fosfatiranje) v skladu z zahtevami.
--------------------	--



## ER1904G\_HE0020

### FREOPOX-Lakierna barva

<b>Predlog zaščitnega sistema</b>	Podlaga	jeklo
	Temeljni nanos	ER1912M Razmerje mešanja 5:1 HE0052 Debelina suhega filma 70-90 µm
	Pokrivna barva	ER1904G Razmerje mešanja 4:1 HE0020 Debelina suhega filma 40-60 µm
<b>Opomba pred uporabo</b>	Pred uporabo dobro premešajte ali homogeno zmešajte sestavine (npr. s hitrim mešalnikom).	
<b>Trdilec</b>	HE0020	
<b>Mešalno razmerje</b>	Deli po masi 4:1	
<b>Redčilo</b>	Razredčenje EFD 400424	
<b>Delovna temperatura</b>	od 10 °C do 25 °C	
<b>Uporabnost</b>	maks. 12 ur / 20 °C Uporabni čas se lahko pri povišanih temperaturah in/ali pod pritiskom skrajša.	
<b>Brizganje - airless</b>	v dobavni viskoznosti po dodatku trdilca Šoba 0,38 mm Kot 30° Tlak materiala 150 bar	
<b>Brizganje - visoki pritisk</b>	Po dodatku trdilca nastaviti na 25-35 sek. / [ Variable 2] mm DIN 53211 iztočne čašice Premer šobe 1,4 mm Pritisk brizganja 3-4 bar	
<b>Valjčkanje/mazanje</b>	v dobavni viskoznosti po dodatku trdilca	
<b>Poraba</b>	brez izgube pri nanosu 115-130 g/m <sup>2</sup> debelina sloja 50 µm po dodatku trdilca	teoretična določitev
<b>Sušenje v peči</b>	do 70 možno (temperature objekta)	
<b>Zračno sušenje</b>	20 °C, 50 % relativna vlaga	
<b>Prašno suho</b>	po 90 minutah (stopnja suhosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Trdno na oprijem</b>	po 24 urah (stopnja suhosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Popolnoma suho</b>	po 7 dan/s (dušenje nihala)	DIN EN ISO 1522
<b>Čiščenje delovnih naprav</b>	z razredčenjem EFD 400424 v času predelave.	



## ER1904G\_HE0020 FREOPOX-Lakierna barva

### Nadaljne predelovanje lakiranih izdelkov

#### Prebarvanje

možno po mletju. Naknadno čiščenje obrušenih površin od snovi ki preprečujejo oprijem.

### Opombe

#### EFD - Info

Dodatne tehnične informacije najdete v EFD Info. št. 170.

#### Zaščita dela in zdravja

Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.

#### Pogoji preskušanja

Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Za dodatne informacije smo Vam na voljo.

Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.