



ER1912M_HE0168 FREOPOX-Grundierung

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	lösemittelhaltige 2K-Beschichtung
Anwendung Branche	z.B. Fahrzeugbau
Anwendung	als Haftvermittler geeignet
Durchtrocknung	schnell
Überlackierbarkeit	„Nass in Nass“- Verfahren
Korrosionsschutz	sehr gut
Untergrund	Stahl, Edelstahl, Aluminium, Verzinkter Stahl

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Epoxidharz	
Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
Glanz visuell	matt	
Viskosität	1300-2300 mPa*s, Spindel 4, 60 Umdrehungen/Min.	DIN EN ISO 2555
Dichte	1,25-1,45 g/ml nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörper	59-63 % nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörpervolumen	35-45 % nach Härterzugabe	theoretisch
Bezugsprodukt	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt ER1912MRU735.	
Lagerbeständigkeit	im Originalgebinde mindestens 24 Monate bei 5 bis 25 °C. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.	
	Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.	



ER1912M_HE0168 FREOPOX-Grundierung

Anwendung und Verarbeitung

Vorbehandlung	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).	
Aufbauvorschlag	Untergrund	Stahl
	Grundierung	ER1912M Mischungsverhältnis 5:1 HE0168 Trockenfilmdicke 70-90 µm
	Decklack	UR1449G Mischungsverhältnis 7:1 HU0140 Trockenfilmdicke 40-60 µm
Hinweis vor Verwendung	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).	
Härter	HE0168	
Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 5:1 Volumenteile 3,08:1	
Verdünnung	EFD-Verdünnung 400424	
Verarbeitungsbedingungen	von 10 °C bis 25 °C	
Verarbeitungszeit	max. 24 Std. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	
Spritzen-Airless	in Lieferviskosität nach Härterzugabe	
Spritzen-Hochdruck	in Lieferviskosität nach Härterzugabe	
Rollen/Streichen	in Lieferviskosität nach Härterzugabe	
Auftragsmenge	ohne Applikationsverlust 255-265 g/m ² Schichtdicke 80 µm nach Härterzugabe	theoretisch
Lufttrocknung	20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit	
Ofentrocknung	bis 80 °C möglich (Objekttemperatur)	
Staubtrocknung	nach 25 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Griffest	nach 4 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Durchtrocknung	nach 10 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
Reinigung der Arbeitsgeräte	mit EFD-Verdünnung 400424 innerhalb der Verarbeitungszeit.	



ER1912M_HE0168 FREOPOX-Grundierung

Weiterverarbeitung beschichteter Teile

Überlackierung	nach 20 Min. / 20 °C Bei einer Zwischentrocknung von \geq 3 Tagen / 20 °C muss die Überlackierbarkeit geprüft werden.
-----------------------	--

Hinweise

Härteralternative	zum Rollen 10:1 HE0915
EFD-Info	Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 170 entnommen werden.
Arbeits- und Gesundheitsschutz	Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.
Prüfbedingungen	Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung. Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.