



## ER1902H\_HE0100\_METALLIC

### FREOPOX-Lak s metal. efektem

#### Popis produktu

<b>Technologie výroby</b>	dvousložkový nátěr na bázi rozpouštědel	
<b>Zpracování</b>	pro použití v interiéru i exteriéru	
<b>Vlastnost</b>	bez isokyanátu	
<b>Zaschnutí</b>	rychlý	
<b>Proschnutý</b>	rychlé prosychání	
<b>Podklad</b>	Ocel, Nerez, Hliník, Pozinkovaná ocel	

#### Obecné vlastnosti produktu

<b>Pojivová báze</b>	akrylát amino-funkční	
<b>Barevný odstín</b>	Metalické odstíny	
<b>Vizuálně zářit</b>	hedvábně lesklý	
<b>Viskozita</b>	Doba průtoku 70-90 sek., 4 mm průtoková nádoba	DIN 53211
<b>Hustota</b>	1,0-1,2 g/ml po přidání tvrdidla	teoreticky
<b>Pevné částice</b>	41-44 % po přidání tvrdidla	teoreticky
<b>Objem pevných částic</b>	30-32 % po přidání tvrdidla	teoreticky
<b>Referenční produkt</b>	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu ER1902HRA906.	
<b>Skladování</b>	v originálním obalu min. 24 měsíců při 5 °C až 25 °C. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.	
	Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.	

#### Zpracování a použití

<b>Předúprava</b>	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.
-------------------	---



## ER1902H\_HE0100\_METALLIC

### FREOPOX-Lak s metal. efektem

<b>Návrh skladby</b>	Podklad	Ocel
	Základ	ER1912M Poměr míchání 5:1 HE0052 Tloušťka suchého filmu 70-90 µm
	Krycí lak	ER1902H Poměr míchání 5:1 HE0100 Tloušťka suchého filmu 20-30 µm
<b>Poznámka před použitím</b>	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem). Základní nátěr je naprosto nezbytný.	
<b>Tužidlo</b>	HE0100	
<b>Poměr míchání</b>	Hmotnostní díly 5:1	
<b>Ředění</b>	Zředění EFD 400320 Zředění EFD 400424	
<b>Zpracovatelská teplota</b>	z 10 °C na 25 °C	
<b>Doba zpracování</b>	max. 24 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
<b>Stříkání Airless</b>	s viskozitou při dodání po přidání tužidla	
<b>Stříkání vysokotlakem</b>	po přidání tvrdidla nastavit na 18-20 Sek. / 4 mm vytékacím hrnečku Tryska 1,2-1,5 mm lakovací tlak 4 bar	
<b>Množství nanášení</b>	bez ztráty při aplikaci 75-95 g/m <sup>2</sup> tloušťka vrstvy 20-30 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
<b>Schnutí na vzduchu</b>	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	
<b>Schnutí v peci</b>	do 70 °C možné (objektová teplota)	
<b>Schnutí na prach</b>	po 30 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Na uchopení</b>	po 1,5 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Proschnutý</b>	po 5 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
<b>Čištění pracovních nástrojů</b>	s ředěním EFD 400424 / 400320 během doby zpracování.	



## ER1902H\_HE0100\_METALLIC FREOPOX-Lak s metal. efektem

### Další zpracování lakovaných dílů

#### Přemalování

možné po broušení. Následné čištění broušeného povrchu od látek zhoršujících adhezi.

### Poučení

#### EFD-Info

Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 170.

#### Ochrana práce a zdraví

Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.

#### Podmínky zkoušky

Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.