



## ER1912V\_HE0915

### FREOPOX-Grundierung

#### Описание продукта

Технология продукта	2K покрытие на основе растворителя
Области применения	например для общего и сельско-хозяйственного машиностроения
Применение	подходит в качестве усилителя адгезии
Повторное лакирование	Метод "мокрый по мокрому"
Антикоррозионная защита	очень высокая
Подложка	Сталь, Нержавеющая сталь, Алюминий, Оцинкованная сталь

#### Общие характеристики продукта

Связующие - основы	эпоксидная смола	
Цвет	в соответствии с RAL 840 HR другие цветовые оттенки по запросу	
Сиять визуально	матовый	
Вязкость	2000-2800 мПа.сек, Шпindelь 4, 60 Кол-во оборотов	DIN EN ISO 2555
Плотность	1,35-1,45 г/мл после добавления отвердителя	теоретический
Сухой остаток	67-69 % после добавления отвердителя	теоретический
Объемный сухой остаток	48-49 % после добавления отвердителя	теоретический
эталонный продукт	Указанные значения относятся к продукту ER1912VRU735.	
Срок хранения	в оригинальной упаковке минимум 24 месяцев от 5 до 25 °C. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок.  Максимальный срок хранения партии указан на этикетке. Срок хранения свыше указанного не означает, что товар не может быть использован. Проверка требуемых характеристик, в соответствии с областью применения, подтверждает использование товара соответствующего качества.	

#### Применение и подготовка

Подготовка поверхности	Основание должно быть очищено от веществ, ухудшающих адгезию, таких как масло, жир, ржавчина, окалина, прокатная окалина, воск и остатки разделительного состава. Мы рекомендуем использовать подходящие процессы механической предварительной обработки (например, струйная обработка, шлифование) или химические процессы предварительной обработки (например, фосфатирование) в соответствии с требованиями.	
Система ЛКП	Подложка	Сталь
	Грунтовка	ER1912V Соотношение компонентов смеси 5:1 HE0052 Толщина сухой пленки 70-90 мкм



## ER1912V\_HE0915

### FREOPOX-Grundierung

	Финишный слой	UR1449G Соотношение компонентов смеси 7:1 HU0140 Толщина сухой пленки 40-60 мкм
<b>Указание по использованию</b>	Перед использованием хорошо перемешать или смешать компоненты до однородного состояния (например, с помощью высокоскоростного миксера).	
<b>Отвердитель</b>	HE0915	
<b>Смесевое соотношение</b>	Массовые части 10:1 Части тома 6,32:1	
<b>Разбавитель</b>	Растворитель EFD 400424	
<b>Время «жизни» композиции</b>	от 10 °C до 25 °C	
<b>Время жизнеспособности</b>	max. 24 Час. / 20 °C Время жизнеспособности может сократиться при увеличении температуры материала или давления.	
<b>Airless - нанесение</b>	50-70 Сек. / 4 мм диаметр отверстия Сопло 0,58-0,75 мм угол распыления 4° Давление материала 120-150 bar	DIN 53211
<b>Пневматическое нанесение</b>	После добавления отвердителя доведите значение 30-50 сек / [Variabe 2] мм по вискозиметру Насадка 1,5 мм Давление распыления 3 бар	DIN 53211
<b>Валик/кисть</b>	Вязкость при поставке после добавления отвердителя	
<b>Расход материала</b>	без потерь при нанесении 220-240 г/м <sup>2</sup> толщина слоя 80 мкм после добавления отвердителя	теоретический
<b>Отверждение под действием температуры</b>	возможно до 80 °C (Температура объекта)	
<b>Отверждение на воздухе</b>	20 °C, 50 % относительная влажность	
<b>Время высыхания "от пыли"</b>	Через 25 минут (степень сухости 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Время высыхания «до отлипа»</b>	Через 4 часов (степень сухости 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Полное отверждение</b>	после 10 сут/с (демпфирование маятника)	DIN EN ISO 1522
<b>Очистка рабочих инструментов</b>	с растворителем EFD 400424 в течение времени обработки.	
<b>Дальнейшая обработка окрашенных деталей</b>		
<b>перекрашивание</b>	через 20 мин. / 20 °C При промежуточном времени высыхания от $\geq 3$ дней / 20 °C необходимо проверить возможность нанесения последующих слоев материала.	

Наши технические листы разработаны в соответствии с существующими познаниями и опытом. Эти указания не освобождают Вас от собственных испытаний наших продуктов, в ваших условиях и по вашим методам. Продажа товаров осуществляется по правилам нашей компании, в соответствии с условиями поставок и платежей.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Страница 2/3 | Версия 0

Дата ревизии: 19 июл. 2024 г.

Дата печати: 1 авг. 2024 г.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510

[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## ER1912V\_HE0915

### FREOPOX-Grundierung

#### Указания

##### EFD-Информация

Дополнительную техническую информацию можно найти в EFD Info. No. 170.

##### Охрана труда и здоровья

При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры предосторожности и личной защиты. Более подробные сведения по опасным материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержатся в соответствующих листах безопасности.

##### Условия испытания

Все данные базируются на основании норм 23/50 DIN EN 23270. 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.