



ER1920M_HE0915 FREOPOX-Cink festék

Termékismertető

Terméktechnológia	oldószer alapú 2K bevonat
Alkalmazási ágazat	pl. Építőiparban és szaniter áruknál
Átfesthetőség	"Nedves - Nedves" alkalmazhatóság
Tartalmaz	Cinkpor-arány a száraz rétegben kb. 90 %
Korrózióvédelem	nagyon jó
Alapfelület	Acél, Lefúvatott acél

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Epoxygyanta	
Szín	Tündérszürke	
Vizuálisan ragyogjon	matt	
Viszkozitás	Áramlási idő 50-80 sec., 4 mm átfolyási csésze	DIN 53211
Fajsúly	2,65-2,85 g/ml keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdanyagtartalom	86-88 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdtest-térfogat	55-59 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a termékre vonatkoznak [1.Variable].	
Tárolhatóság	kb. 9 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A védőcsomagolás eltávolítása után rövid időn belül felhasználni. A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.	

Alkalmazás és feldolgozás

Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsda, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.
---------------------	--



ER1920M_HE0915

FREOPOX-Cink festék

Felépítési javaslat	Alapfelület	Szemcseszórt acél a Sa 2,5 szerint
	Alapozó	ER1920M Keverési arány 30:1 HE0195 Száras rétegvastagság 30-50 µm
	Köztesréteg	ER1912M Keverési arány 5:1 HE0052 Száras rétegvastagság 70-90 µm
	Fedőlakk	UR1044H Keverési arány 10:1 HU0400 Száras rétegvastagság 40-60 µm
Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogénen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hártaképződés elkerülésére a vízzel együtt.	
Edző	HE0915	
Keverési arány	Súly szerinti részek 30:1	
Hígítás	EFD-hígító 400424	
Feldolgozhatósági hőmérséklet	10 °C és 25 °C között	
Feldolgozhatósági idő	max. 12 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.	
Szórás-Airless	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után	
Szórás-Nagynyomással	Szállító viszkozításban edző hozzáadása után Fúvóka 1,6-2,0 mm Permetező nyomás 2-4 bar	
Felhasználás	alkalmazási veszteség nélkül 140-150 g/m² rétegvastagság 30 µm keményítő hozzáadása után	elméleti
Kemencehőmérséklet	80 °C-ig lehetséges (tárgyhőmérséklet)	
Levegőn száradás	20 °C, 50 % Relatív levegőpáratartalom	
Porszáradás	10 perc után (1. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Fogás száraz	2-3 óra elteltével (4. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Átszáradás	10 nap/s elteltével (inga csillapítás)	DIN EN ISO 1522
A munkaberendezések tisztítása	EFD-hígítóval 400424 a feldolgozási időn belül.	



ER1920M_HE0915 FREOPOX-Cink festék

A festett alkatrészek további felhasználása

Átfestés	10 min. / 20 °C után ≥3 nap / 20 °C közötti száradási idővel az újrabevonhatóságot kell vizsgálni.
----------	---

Figyelmeztetés

Edzőalternatíva	Hengerezéshez	HE0052
EFD- Info	További műszaki információk az EFD Info. számában található 170.	
Munka- és egészségvédelem	A szokásos szellőztetési és egyéni védelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.	
Vizsgafeltételek	Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre. Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.	