



ER1904H_HE0020_METALLIC

FREOPOX-Barva z metalik efekt

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 | Metalik barvni toni | |
| Sijaj vizualno | svilnato motna | |
| Viskoznost | Čas pretoka 30-60 sek., 4 mm pretočna posoda | DIN 53211 |
| Gostota | 1,1-1,2 g/ml po dodatku trdilca | teoretična določitev |
| Suha snov | 54-55 % po dodatku trdilca | teoretična določitev |
| Volumen trdnih delcev | 40-41 % po dodatku trdilca | teoretična določitev |
| Referenčni izdelek | Navedene vrednosti se nanašajo na izdelek ER1904HH3228. | |
| Obstojnost pri skladiščenju | v originalni embalaži najmanj 9 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 zatevam. | |

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. | |
| Predlog zaščitnega sistema | Podlaga | jeklo |
| | Temeljni nanos | ER1912M Razmerje mešanja 5:1 HE0052 Debelina suhega filma 70-90 µm |
| | Pokrivna barva | ER1904H Razmerje mešanja 4:1 HE0020 Debelina suhega filma 40-60 µm |



ER1904H_HE0020_METALLIC

FREOPOX-Barva z metalik efekt

| | | |
|-----------------------------------|--|----------------------|
| Opomba pred uporabo | Pred uporabo dobro premešajte ali homogeno zmešajte sestavine (npr. s hitrim mešalnikom). | |
| Trdilec | HE0020 | |
| Mešalno razmerje | Deli po masi 4:1 | |
| Redčilo | Razredčenje EFD 400424 | |
| Delovna temperatura | od 10 °C do 25 °C | |
| Uporabnost | maks. 12 ur / 20 °C Uporabni čas se lahko pri povišanih temperaturah in/ali pod pritiskom skrajša. | |
| Brizganje - visoki pritisk | 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 | |
| Poraba | brez izgube pri nanosu 80-90 g/m ² debelina sloja 30 µm po dodatku trdilca | teoretična določitev |
| Zračno sušenje | 20 °C, 50 % relativna vlaga | |
| Sušenje v peči | do 70 možno (temperature objekta) | |
| Prašno suho | po 90 minutah (stopnja suhosti 1) | DIN EN ISO 9117-5 |
| Trdno na oprijem | po 24 urah (stopnja suhosti 4) | DIN EN ISO 9117-5 |
| Popolnoma suho | po 7 dan/s (dušenje nihala) | DIN EN ISO 1522 |
| Čiščenje delovnih naprav | z razredčenjem EFD 400424 v času predelave. | |
| 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. | |