



## ER1920M\_HE0915

### FREOPOX-Zinkstaubfarbe

#### Produktbeschreibung

|                           |  |
|---------------------------|--|
| <b>Produkttechnologie</b> | lösemittelhaltige 2K-Beschichtung        |
| <b>Anwendung Branche</b>  | z.B. Bau und Sanitär                     |
| <b>Überlackierbarkeit</b> | „Nass in Nass“- Verfahren                |
| <b>Enthält</b>            | Zinkstaub-Anteil im Trockenfilm ca. 90 % |
| <b>Korrosionsschutz</b>   | sehr gut                                 |
| <b>Untergrund</b>         | Stahl, Stahl gestrahlt                   |

#### Allgemeine Produkteigenschaften

|                           |   |             |
|---------------------------|---|-------------|
| <b>Bindemittelbasis</b>   | Epoxidharz  |             |
| <b>Farbton</b>            | Fehgrau   |             |
| <b>Glanz visuell</b>      | matt  |             |
| <b>Viskosität</b>         | Auslaufzeit 50-80 Sek., 4 mm Auslaufbecher  | DIN 53211   |
| <b>Dichte</b>             | 2,65-2,85 g/ml nach Härterzugabe  | theoretisch |
| <b>Festkörper</b>         | 86-88 % nach Härterzugabe   | theoretisch |
| <b>Festkörpervolumen</b>  | 55-59 % nach Härterzugabe   | theoretisch |
| <b>Bezugsprodukt</b>      | Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt ER1920MRU700.   |             |
| <b>Lagerbeständigkeit</b> | im Originalgebinde mindestens 9 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. |             |

#### Anwendung und Verarbeitung

|                      |  |
|----------------------|--|
| <b>Vorbehandlung</b> | 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). |
|----------------------|--|



## ER1920M\_HE0915

### FREOPOX-Zinkstaubfarbe

|                                    |   |   |
|------------------------------------|---|---|
| <b>Aufbauvorschlag</b>             | Untergrund  | Stahl gestrahlt nach Sa 2,5   |
|                                    | Grundierung   | ER1920M<br>Mischungsverhältnis 30:1 HE0195<br>Trockenfilmdicke 30-50 µm |
|                                    | Zwischenschicht   | ER1912M<br>Mischungsverhältnis 5:1 HE0052<br>Trockenfilmdicke 70-90 µm  |
|                                    | Decklack  | UR1044H<br>Mischungsverhältnis 10:1 HU0400<br>Trockenfilmdicke 40-60 µm |
|                                    |   |   |
| <b>Hinweis vor Verwendung</b>      | Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).                   |   |
| <b>Härter</b>                      | HE0915  |   |
| <b>Mischungsverhältnis</b>         | Gewichtsteile 30:1  |   |
| <b>Verdünnung</b>                  | EFD-Verdünnung 400424   |   |
| <b>Verarbeitungsbedingungen</b>    | von 10 °C bis 25 °C   |   |
| <b>Verarbeitungszeit</b>           | max. 12 Std. / 20 °C<br>Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen. |   |
| <b>Spritzen-Airless</b>            | in Lieferviskosität nach Härterzugabe   |   |
| <b>Spritzen-Hochdruck</b>          | in Lieferviskosität nach Härterzugabe<br>Düse 1,6-2,0 mm<br>Spritzdruck 2-4 bar                                   |   |
| <b>Auftragsmenge</b>               | ohne Applikationsverlust 140-150 g/m <sup>2</sup><br>Schichtdicke 30 µm nach Härterzugabe                         | theoretisch   |
| <b>Ofentrocknung</b>               | bis 80 °C möglich (Objekttemperatur)  |   |
| <b>Lufttrocknung</b>               | 20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit   |   |
| <b>Staubtrocknung</b>              | nach 10 Minuten (Trockengrad 1)   | DIN EN ISO 9117-5   |
| <b>Griffest</b>                    | nach 2-3 Stunde/n (Trockengrad 4)   | DIN EN ISO 9117-5   |
| <b>Durchtrocknung</b>              | nach 10 Tag/en (Pendeldämpfung)   | DIN EN ISO 1522   |
| <b>Reinigung der Arbeitsgeräte</b> | mit EFD-Verdünnung 400424 innerhalb der Verarbeitungszeit.  |   |



## ER1920M\_HE0915 FREOPOX-Zinkstaubfarbe

### Weiterverarbeitung beschichteter Teile

|                                       |   |
|---------------------------------------|---|
| <b>Überlackierung</b>                 | nach 10 Min. / 20 °C<br>Bei einer Zwischentrocknung von $\geq 3$ Tagen / 20 °C muss die Überlackierbarkeit geprüft werden.  |
| <b>Hinweise</b>                       |   |
| <b>Härteralternative</b>              | zum Rollen HE0052   |
| <b>EFD-Info</b>                       | Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 170 entnommen werden.  |
| <b>Arbeits- und Gesundheitsschutz</b> | 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.   |
| <b>Prüfbedingungen</b>                | 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.<br><br>Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar. |