

FREOPOX

Lackfarbe
ER1902H

- Lösemittelhaltige 2K-Lackfarbe
- Isocyanatfrei
- Schnelle Trocknung
- Für den Außeneinsatz geeignet
- Grundierung zwingend erforderlich oder nur im Mehrschichtaufbau einsetzbar

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	aminfunktionelles Acrylat
	Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage
	Glanzgrad DIN 67 530 und EN ISO 2813	seidenglänzend 50 bis 85 Winkel 60°
	Lieferviskosität DIN 53211* ohne Härterzugabe	85 bis 90 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	5 : 1
	Härter Basis	FREOPOX-Härter HE0100 epoxifunktionelles Acrylat
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	max. 24 Std. / 20 °C
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400320 oder EFD-Verdünnung 400424
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,1 g / ml + / - 0,1
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	56 % + / - 2
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	300 ml / kg + / - 10
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	ca. 200 g / m ² Trockenfilmdicke 60 µm
	Ergiebigkeit theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	ca. 5 m ² / kg Trockenfilmdicke 60 µm

FREOPOX

Lackfarbe
ER1902H

Lagerbeständigkeit

Im Originalgebinde mindestens 24 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. 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.

Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).

Spritzen-Airless: in Lieferform nach Härterzugabe
Spritzen-Hochdruck: nach Härterzugabe und Einstellung auf 30 bis 50 Sek.
Düse: 1,4 mm Spritzdruck: 3 bis 5 bar
Rollen/ Streichen: in Lieferform nach Härterzugabe

Untergründe

Aluminium, Edelstahl, Stahl, Zink

Vorbehandlung

Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

Aufbauvorschlag

Untergrund: Stahl
Grundierung: FREOPOX-Grundierung ER1912
Decklack: FREOPOX-Lackfarbe ER1902H

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10°C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocknung: nach 45 Min. (Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest: nach 2 Std. (Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet: nach 5 Tagen (Pendeldämpfung/ ISO 1522)

Ofentrocknung: bis 70°C möglich (Objekttemperatur)

Überlackierbarkeit

Mit sich selbst nach vorherigem Anschleifen, jederzeit möglich.

Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400320 oder EFD-Verdünnung 400424

Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit lösemittelhaltigen Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Spezielle Hinweise

Beständigkeit

Chemisch indifferente Oberfläche mit hervorragender Reinigungsfähigkeit. Die rasche Trocknung gestattet es, beschichtete Objekte schon nach sehr kurzen Trocknungszeiten der Atmosphäre auszusetzen (z.B. 20 Min. / 50 °C danach 90 Min. / oberhalb 15 °C). Die ausgehärtete Beschichtung entspricht auf Stahl der Brandklasse B1 / DIN 4102.

FREOPOX

Lackfarbe
ER1902H

Prüfbedingungen

* Angabe der Lieferviskosität nach DIN 53211:

DIN 53211 wurde im Oktober 1996 zurückgezogen. Auf Anfrage steht der Wert nach DIN EN ISO 2431 zur Verfügung.

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farbtonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf ER1902HRA910 reinweiss, seidenglänzend mit HE0100 gehärtet.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs und der Ergiebigkeit sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.

Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluß. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.