



## ER1904G\_HE0915

### FREOPOX-Lakkfesték

#### Termékismertető

Terméktechnológia	oldószer alapú 2K bevonat
Kopásállóság	jó
Vegyszerállóság	jó
Alapfelület	Acél, Alumínium

#### Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Epoxygyanta	
Szín	RAL 840 HR szerint más színek kérésre	
Vizuálisan ragyogjon	fényes	
Viszkozitás	Áramlási idő 80-100 sec., 4 mm átfolyási csésze	DIN 53211
Fajsúly	1,00-1,15 g/ml keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdanyagtartalom	55-61 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdtest-térfogat	48-50 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a termékre vonatkoznak [1.Variable].	
Tárolhatóság	kb. 24 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.
---------------------	--



## ER1904G\_HE0915

### FREOPOX-Lakkfesték

<b>Felépítési javaslat</b>	Alapfelület Alapozó Fedőlakk	Acél ER1912M Keverési arány 5:1 HE0052 Száras rétegvastagság 70-90 µm ER1904G Keverési arány 5:1 HE0915 Száras rétegvastagság 40-60 µm
<b>Megjegyzés használat előtt</b>	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogéneen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hátrypaképződés elkerülésére a vízzel együtt.	
<b>Edző</b>	HE0915	
<b>Keverési arány</b>	Súly szerinti részek 5:1	
<b>Hígítás</b>	EFD-hígító 400424	
<b>Feldolgozhatósági hőmérséklet</b>	10 °C és 25 °C között	
<b>Feldolgozhatósági idő</b>	max. 12 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.	
<b>Szórás-Airless</b>	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után Fúvóka 0,38 mm Szög 30° Anyagnyomás 150 bar	
<b>Szórás-Nagynyomással</b>	újra megolvad. A terméket ezután homogenizálni kell.	DIN 53211
<b>Henger/kenés</b>	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után	
<b>Felhasználás</b>	alkalmazási veszteség nélkül 105-120 g/m <sup>2</sup> rétegvastagság 50 µm keményítő hozzáadása után	elméleti
<b>Kemencehőmérséklet</b>	70 °C-ig lehetséges (tárgyhőmérséklet)	
<b>Levegőn száradás</b>	20 °C, 50 % Relatív levegőpáratartalom	
<b>Porszáradás</b>	90 perc után (1. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Fogás száraz</b>	24 óra elteltével (4. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Átszáradás</b>	7 nap/s elteltével (inga csillapítás)	DIN EN ISO 1522
<b>A munkaberendezések tisztítása</b>	EFD-hígítóval 400424 a feldolgozási időn belül.	



## ER1904G\_HE0915 FREOPOX-Lakkfesték

### A festett alkatrészek további felhasználása

#### Átfestés

köszörülés után lehetséges. Ezt követően a csiszolt felületet meg kell tisztítani a tapadást csökkentő anyagoktól.

### Figyelmeztetés

#### Edzőalternatíva

Jobb vegyi ellenállósághoz HE0020

Magasabb keményedéshez HE0020

#### EFD- Info

További műszaki információk az EFD Info. számában találhatóak 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.