

FREOPOX

Alapozás ER1951H

- Oldószeres alapozó
- Egyrétegben belső felhasználásra alkalmas
- Nagyon jó korrózióvédelem
- Jó tapadás
- Ipari árucikkek és mindennemű építőgépek festére

Műszaki / fizikai adatok	Kötőanyag-bázis	Epoxi gyanta
	Színárnyalat	RAL 840 HR egyéb színárnyalat kérésre
	Fényesség vizuális	selyemfényű
	Szállítási viszkozitás DIN 53211* Edző hozzáadása nélkül	50 - 60 másodperc/ 4 mm átfolyó/mérőpohárral
	Keverési arány Tömegarány	5 : 1
	Keverési arány térfogat	3,2:1
	Edző Bázis	FREOPOX-edző HE0051 Fenolalkemid
	Bedolgozási idő az edző hozzáadása után	max. 3 óra 20 °C-on
	Hígítás	EFD-hígító 400064
	Sűrűség edző hozzáadása után, elméleti úton meghatározva	1,35 g / ml + / - 0,05
	Szilárdtest edző hozzáadása után elméleti úton meghatározva	58 % + / - 1
	Szilárdtest-térfogat edző hozzáadása után, elméleti úton meghatározva	281 ml / kg + / - 5 vagy 38 % Vol.% + / - 2
	Felhasználás elméleti edző hozzáadása után a szállítási formában, alkalmazási veszteség	178 g / m ² száraz réteg vastagsága 50 µm lásd „Különleges tudnivalók” nélkül
	Kiadósság Elméleti edző hozzáadása után a szállítási formában, alkalmazási veszteség	5,6 m ² / kg száraz réteg vastagsága 50 µm lásd „Különleges tudnivalók” nélkül

Eltarthatóság	Eredeti göngyölegben legalább 24 hónap, amennyiben az eredeti göngyöleget szorosan lezárva 5 - 25 °C-on tárolják. A megkezdett göngyöleg rövid időn belül felhasználható. A mindenkori tétel minimális eltarthatósága a termék címkéjén van megadva. A megadott időszakon túli tárolás nem jelenti szükségképpen azt, hogy az áru használhatatlan. Ebben az esetben azonban minőségbiztosítási okokból elengedhetetlen a mindenkori alkalmazási célhoz szükséges tulajdonságok ellenőrzése.
----------------------	---

Bedolgozás és alkalmazás	<p>Bedolgozás Az edző beadagolása előtt a ER1951H festéket gyorskeverővel gondosan fel kell keverni.</p> <p>A komponenseket egyneművé (homogénné) kell keverni (pl. gyorskeverővel).</p> <p>Levegőmentes szórás: szállítási formában az edző hozzáadása után Düzni: 0,23 mm ill. 0,009 inch fok 20°</p> <p>Pneumatikus szórás: szállítási formában az edző hozzáadása után Düzni: 1,5 - 2,0 mm Szórónyomás: 4 - 5 bar</p>
---------------------------------	--

Hordozófelület

acél, nemesacék, alumínium, horganyzott acél (tűzhorgany)

Előkészítés

A felületnek mentesnek kell lennie a tapadást zavaró anyagoktól, mint pl. az olajok, zsírok és tenzidek. A követelményeknek megfelelő, alkalmas kémiai (pl. foszfátosítás, kromátosítás) ill. mechanikai (pl. szórás tisztaság, min. SA 2 ½ „DIN EN ISO 12944-4”) előkészítés alkalmazását ajánljuk.

Felépítési javaslat

Hordozófelület:	acél, Szemcseszórt	
Alapozás:	FREOPOX- Alapozó	ER1951H
Fedőlakk:	EFDEDUR-HighSolid-lakkfesték	UR1984

Bedolgozási feltételek

18°C-24°C

Szárítás	Légszárítás 20 °C-on	
porszárás:	25 perc után	(szárazsági fok 1/ DIN EN ISO 9117-5)
érinthető:	2,5 óra után	(szárazsági fok 4/ DIN EN ISO 9117-5)
átszáradt:	7 nap után	(ingacsillapítás / DIN EN ISO 1522)

Átfesthetőség

Saját magával egy előzetes tisztítás után bármikor lehetséges.
Egy 2K-s PU fedőfestéssel 25-45 perc után , vagy másnap.

A munkaeszközök tisztítása

A 400064 EFD- higítóval a feldolgozási időn belül,
a teljesen száraz lakkmaradványokat csak mechanikusan lehet eltávolítani.

Munka- és egészségvédelmi tudnivalók

Be kell tartani az oldószertartalmú lakkok kezelésekor szokásos szellőztetési óvintézkedéseket, valamint a feldolgozáskor az egyéni védőfelszerelésekre vonatkozó intézkedéseket. A veszélyes anyagokra, biztonságtechnikai adatokra és egészség- / környezetvédelmi ajánlásokra vonatkozó további tudnivalókat a megfelelő biztonságtechnikai adatlap tartalmazza.

Különleges tudnivalók

Mérési feltételek

* a szállítási viszkozitás adatai a DIN 53211 szerint:

a DIN 53211 szabványt 1996 októberében visszavonták. Kérésre rendelkezésre áll a DIN EN ISO 2431 szerinti érték.

A kiadósság, száradás és jelölés adatai színárnyalattól függőek.

A megadott adatok a fehér ER1951HL1781, Közl. szürke B és HE0051-tal edzve.

Minden közlés a DIN 50014 szerinti 20/65 normál klímán alapul.

A gyakorlati felhasználás számításakor az elméleti értékre pótlékokat kell rászámítani, információ pl. a DIN 53220 szabványban és a gyakorlati tapasztalatok alapján.

Ezek az adat termékismeretünkön és tapasztalatainkon alapulnak. Magára az alkalmazásra nincs ráhatásunk. További kérdések esetén örömmel állunk rendelkezésre.

Ezen adatlap adatai irányértékek, nem jelentenek specifikációt.