

FREOPOX

lakkfesték ER1904

- Oldószertartalmú kétkomponensű fedőlakk
- Poliamiddal vagy amin-addukttal térhálósítható
- Jó kopásállóság, és ellenállóság ipari vegyszerek, olajok, zsírok ... stb ellen
- Jó tapadás minden fém felületen

Műszaki / fizikai adatok	Kötőanyag-bázis	epoxi gyanta	
	Színárnyalat	RAL 840 HR egyéb színárnyalat kérésre	
	Fényesség DIN 67530 és DIN EN ISO 2813	ER1904 G = fényes ER1904 M = matt ER1904 Z = köztes fényesség a vevői norma szerint	> 80 40 – 50 a vevői norma szerint
	Szállítási viszkozitás DIN 53211*, edző hozzáadása nélkül	80 - 100 s / 4 mm-es kifolyójú pohárral,	
	Keverési arány Tömegarány	ER1904 G = fényes fényes ER1904 M = matt ER1904 Z = köztes fényesség a vevői norma szerint	4 : 1 HE0020 vagy 5 : 1 HE0915 10 : 1 HER0915
	Edző Bázis	FREOPOX-edző HE0020 / Aminadduktor FREOPOX-edző HE0915 / Polyamid lásd „Különleges tudnivalók” nélkül	
	Bedolgozási idő az edző hozzáadása után	max. 12 óra 20 °C-on	
	Hígítás	EFD-hígító 400424 max 30 %-ig	
	Sűrűség edző hozzáadása után, elméleti úton meghatározva	1,0 g / ml + / - 0,15	
	Szilárdtest edző hozzáadása után elméleti úton meghatározva	55 % + / - 3	
	Szilárdtest-térfogat edző hozzáadása után, elméleti úton meghatározva	478 ml / kg + / - 5	
	Felhasználás elméleti edző hozzáadása után a szállítási formában, alkalmazási veszteség	105 g / m ² száraz réteg vastagsága 50 µm lásd „Különleges tudnivalók” nélkül	
	Kiadósság elméleti edző hozzáadása után a szállítási formában, alkalmazási veszteség	9,5 m ² / kg száraz réteg vastagsága 50 µm lásd „Különleges tudnivalók” nélkül	

Storability	Eredeti göngyölegben legalább 24 hónap, amennyiben az eredeti göngyöleget szorosan lezárva 5 - 25 °C-on tárolják. A megkezdett göngyöleg rövid időn belül felhasználandó. 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 A komponenseket egyneművé (homogénné) kell keverni (pl. gyorskeverővel).</p> <p>Levegőmentes szórás: az edző hozzáadása a szállítási forma szerint fúvóka: 0,015 inch/ 0,38 mm anyagnyomás: 150 bar</p> <p>Pneumatikus szórás: az edző hozzáadása és a 25-35 s viszkozitás beállítása után fúvóka: 1,4 mm szórónyomás: 3-4 bar</p> <p>Hengerrel/ ecsettel: az edző hozzáadása a szállítási forma szerint</p> <p>Hordozófelület acél, aluminium</p> <p>Előkészítés A felületnek mentesnek kell lennie a tapadást zavaró anyagoktól, mint pl. az olajok, zsírok és tenzidek. A követelményeknek megfelelő, alkalmas kémiai (pl. foszfátózás, kromátózás) ill. mechanikai (pl. szórás) előkészítés alkalmazását ajánljuk.</p> <p>Felépítési javaslat Felület: acél Alapozás: FREOPOX-alapozó ER1912 Fedőlakk: FREOPOX-lakkfesték ER1904</p> <p>Bedolgozási feltételek 10 °C feletti hőmérséklet</p> <p>Szárítás Légszárítás 20 °C-on</p> <p>porszárás: 90 perc után (szárazsági fok 1/ DIN EN ISO 9117-5) érinthető: 24 óra után (szárazsági fok 4/ DIN EN ISO 9117-5) átszáradt: 7 nap után (ingacsillapítás / DIN EN ISO 1522) 30 nap után éri el a teljes vegyi ellenállóságát Kemencés szárítás: 70 °C-ig lehetséges (tárgy hőmérséklete)</p> <p>Átfesthetőség Saját magával egy előzetes tisztítás után bármikor lehetséges.</p> <p>A munkaeszközök tisztítása A 400424 EFD- higítóval a feldolgozási időn belül, a teljesen száraz lakkmaradványokat csak mechanikusan lehet eltávolítani.</p> <p>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.</p>

Különleges tudnivalók**Tájékoztatás az edző- és a hígítótípusokról:**

Az 1. oldalon megadott edző- és hígítótípusokat határozták meg e festékrendszer normál komponenseiként. A normál edzők a rendelési dokumentumokban és a göngyöleg címkéin vannak feltüntetve.

Ezen túl léteznek további edzők és hígítók, amelyek alternatívaként rendelkezésre állnak, ha a normál komponensek nem felelnek meg a kívánt követelményeknek. Ezek a termékek ügyfeleink igényeire szabottak, pl. a gyorsabb vagy lassabb száradás tekintetében.

Az edző befolyásolja a fényességet.

Tartósság**FREOPOX-edző HE00201**

Kikeményedési reakció 95% páratartalom mellett és 5 °C feletti kikeményedési hőmérséklet is tökéletes. Jobb keménység és vegyszerállóság, mint a HE0915-nél.

FREOPOX-edző HE0915

Érzékenység magas páratartalom esetén , a kötési tulajdonság

10 °C felett tökéletes, 10 °C alatti hőmérsékleten a kötési tulajdonság rosszabb

(pl. megfolyás, felületi ragadósság, homályosság, erős reakciókésleltetés), de olcsóbb keményítő kombináció.

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 ER1904GRA905, mélyfekete, fényes, HE0915 edzővel.

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.