



ER1902H_HE0100_METALLIC

FREOPOX-Barva z metalik efekt

Opis izdelka

Tehnologija proizvoda	2K premaz na osnovi topil
Uporaba	za uporabo v notranjem in zunanjem območju
Lastnost	brez izocianatov
Sušenje	hitro
Popolnoma suho	hitra popolna suhost
Podlaga	jeklo, nerjaveče jeklo, aluminij, pocinkano jeklo

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	Akrlat funkcijski amin	
Barvni ton	Metalik barvni toni	
Sijaj vizualno	svilnato sijajna	
Viskoznost	Čas pretoka 70-90 sek., 4 mm pretočna posoda	DIN 53211
Gostota	1,0-1,2 g/ml po dodatku trdilca	teoretična določitev
Suha snov	41-44 % po dodatku trdilca	teoretična določitev
Volumen trdnih delcev	30-32 % po dodatku trdilca	teoretična določitev
Referenčni izdelek	Navedene vrednosti se nanašajo na izdelek ER1902HRA906.	
Obstojnost pri skladiščenju	v originalni embalaži najmanj 24 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C. Odprte posode je potrebno uporabiti čim prej.	
	Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zatevam.	

Uporaba in predelovanje

Predhodna obdelava	Podlaga ne sme vsebovati snovi, ki ovirajo oprijem, kot so olje, maščoba, rja, vodni kamen, ostanki mlina, vosek in ostanki ločilnega sredstva. Priporočamo uporabo ustreznih mehanskih postopkov predobdelave (npr. peskanje, mletje) ali kemičnih postopkov predobdelave (npr. fosfatiranje) v skladu z zahtevami.
---------------------------	--



ER1902H_HE0100_METALLIC

FREOPOX-Barva z metalik efekt

Predlog zaščitnega sistema	Podlaga	jeklo
	Temeljni nanos	ER1912M Razmerje mešanja 5:1 HE0052 Debelina suhega filma 70-90 µm
	Pokrivna barva	ER1902H Razmerje mešanja 5:1 HE0100 Debelina suhega filma 20-30 µm
Opomba pred uporabo	Pred uporabo dobro premešajte ali homogeno zmešajte sestavine (npr. s hitrim mešalnikom).	
	Temeljna barva je obvezna.	
Trdilec	HE0100	
Mešalno razmerje	Deli po masi 5:1	
Redčilo	Razredčenje EFD 400320 Razredčenje EFD 400424	
Delovna temperatura	od 10 °C do 25 °C	
Uporabnost	maks. 24 ur / 20 °C Uporabni čas se lahko pri povišanih temperaturah in/ali pod pritiskom skrajša.	
Brizganje - airless	v dobavni viskoznosti po dodatku trdilca	
Brizganje - visoki pritisk	Po dodatku trdilca nastaviti na 18-20 sek. / [Variable 2] mm DIN 53211 iztočne čašice Premer šobe 1,2-1,5 mm Pritisk brizganja 4 bar	
Poraba	brez izgube pri nanosu 75-95 g/m ² debelina sloja 20-30 µm po dodatku trdilca	teoretična določitev
Sušenje v peči	do 70 možno (temperature objekta)	
Zračno sušenje	20 °C, 50 % relativna vlaga	
Prašno suho	po 30 minutah (stopnja suhosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Trdno na oprijem	po 1,5 urah (stopnja suhosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Popolnoma suho	po 5 dan/s (dušenje nihala)	DIN EN ISO 1522
Čiščenje delovnih naprav	z razredčenjem EFD 400424 / 400320 v času predelave.	



ER1902H_HE0100_METALLIC

FREOPOX-Barva z metalik efekt

Nadaljne predelovanje lakiranih izdelkov

Prebarvanje

možno po mletju. Naknadno čiščenje obrušeni površin od snovi ki preprečujejo oprijem.

Opombe

EFD - Info

Dodatne tehnične informacije najdete v EFD Info. št. 170.

Zaščita dela in zdravja

Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.

Pogoji preskušanja

Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Za dodatne informacije smo Vam na voljo.

Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.