

**ER1980M\_HE0080****FREOPOX-HighSolid-Apprêt****Description Produit**

<b>Technologie du produit</b>	revêtement à 2 composants contenant des solvants
<b>Application branche</b>	ex. dans la branche "construction de véhicules utilitaires"
<b>Utilisation</b>	convient comme promoteur d'adhérence
<b>Possibilité d'appliquer une surcouche</b>	application en "mouillé sur mouillé"
<b>Protection contre la corrosion</b>	Très bien
<b>Supports</b>	Acier, Acier Inoxydable, Aluminium, Acier galvanisé

**Propriétés générales du produit**

<b>Liant de base</b>	Résine Epoxydique	
<b>Teintes</b>	Selon RAL 840 HR Autres teintes sur demande	
<b>Briller visuellement</b>	mat	
<b>Viscosité</b>	Temps d'écoulement 50-55 sec., 4 coupelle d'écoulement mm	DIN 53211
<b>Densité</b>	1,38-1,48 g/ml après ajout de durcisseur	théorique
<b>Extrait sec</b>	68-70 % après ajout de durcisseur	théorique
<b>Taux volumique d'extrait sec</b>	48-52 % après ajout de durcisseur	théorique
<b>Produit de référence</b>	Les valeurs spécifiées se réfèrent au produit ER1980MRU735.	
<b>Stabilité au stockage</b>	12 mois dans son emballage d'origine, à une température de stockage entre 5 à 25 °C. Les emballages ouverts sont à utiliser dans bref délai.  La date de péremption de chaque lot est indiquée sur l'étiquette. En cas de stockage dépassant la date de péremption, il est nécessaire de faire réaliser un contrôle du produit, afin de vérifier ses caractéristiques physico-chimiques conformément à l'assurance qualité.	

**Utilisation et mise en oeuvre**

<b>Préparation de surface</b>	Le support doit être exempt de substances nuisant à l'adhérence telles que l'huile, la graisse, la rouille, le tartre, la calamine, la cire et les résidus d'agent de démoulage. Nous recommandons l'utilisation de procédés de prétraitement mécaniques appropriés (par exemple, sablage, broyage) ou de procédés de prétraitement chimiques (par exemple, phosphatation) selon les exigences.
-------------------------------	---

Les informations fournies dans les fiches techniques ont été élaborées en fonction de l'état de nos connaissances techniques en notre possession à la date en question. Toutefois ces indications n'exemptent pas de tester nos produits, pour déterminer si le produit en question est adapté à l'usage et aux performance auquel il est destiné. La vente de nos produits est effectuée selon nos conditions commerciales et de livraison.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Page 1/3 | Version 0

Date de révision: 7 mai 2025

Date d'impression: 7 mai 2025

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510  
[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## ER1980M\_HE0080

### FREOPOX-HighSolid-Apprêt

<b>Proposition de gammes de produits</b>	Supports	Acier
	Primaire	ER1980M Rapport de mélange 8:1 HE0080 Epaisseur du film sec 50 µm
	Laque de finition	UR1055G Rapport de mélange 5:1 HU0061 Epaisseur du film sec 50 µm
<b>Indication avant l'utilisation</b>	Bien remuer avant utilisation, mélanger de façon homogène ( par exemple: un mélangeur à grande vitesse).	
<b>Durcisseur</b>	HE0080	
<b>Rapport de mélange</b>	Parties en poids 8:1	
<b>Diluant</b>	Diluant EFD 400424	
<b>Température d'utilisation</b>	de 10 °C à 25 °C	
<b>Temps d'utilisation</b>	max. 5 heures / 20 °C Le temps d'utilisation peut être raccourci par une température plus élevée et/ou en mise sous pression.	
<b>Pulvérisation Airless</b>	dans la viscosité de livraison après ajout du durcisseur	
<b>Pulvérisation Airmix</b>	dans la viscosité de livraison après ajout du durcisseur	
<b>Pulvérisation Haute Pression</b>	après ajout de durcisseur, régler sur 30-40 sec / 4 mm coupe de viscosité Buse 1,5-2,0 mm Pression de pulvérisation 2-4 bar	DIN 53211
<b>Application rouleau - pinceau</b>	dans la viscosité de livraison après ajout du durcisseur	
<b>Consommation</b>	sans perte d'application 145 g/m² épaisseur de couche 50 µm après ajout de durcisseur	théorique
<b>Séchage air</b>	20 °C, 50 % humidité relative	
<b>Séchage hors poussière</b>	après 30-40 minutes (degré de sécheresse 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Résistant au toucher</b>	après 18 heures (degré de sécheresse 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Séchage à coeur</b>	après 10 heures (amortissement pendulaire)	DIN EN ISO 1522
<b>Nettoyage du matériel</b>	Avec diluant EFD 400424 pendant la durée de traitement.	

#### Traitement ultérieur des pièces peintes

<b>Repeindre</b>	Avec UR1055 après séchage à une température ambiante de 20-40 min.
------------------	--

**ER1980M\_HE0080****FREOPOX-HighSolid-Apprêt****Indications****EFD-Info**

Vous trouverez de plus amples informations techniques dans l'EFD Info. n° 170.

**Protection du travail et de la santé**

Les mesures habituelles de précautions et de protections du personnel sont à respecter lors de la manipulation et de l'utilisation des peintures poudres. Vous trouverez dans la fiche de données de sécurité tous les renseignements nécessaires concernant les produits dangereux, ainsi que les recommandations sur la santé et l'environnement.

**Conditions d'essai**

Toutes les déclarations sont basées Conditions normalisées 23/50 DIN EN 23270. Ces informations reposent sur la connaissance et l'expérience des produits. Nous n'avons aucune influence sur l'application des produits. N'hésitez pas à nous contacter pour toute information complémentaire.

Les données de cette fiche technique sont des valeurs de référence et ne représentent aucune spécification.