



ER1926M_HE0051

FREOPOX-Osnovi premaz

Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	2K premaz na bazi otapala
Primjena u industriji	na primjer u panozi Proizvodnja vozila
Zaštita od korozije	vrlo dobro
Podlaga	čelik, nehrđajući čelik, aluminij, pocinčani čelik

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Epoksidna smola	
Ton boje	prema RAL 840 HR druge nijanse na upit	
Vizualno zasjati	matirano	
Viskozitet	Vrijeme protoka 38-44 sek., 4 mm protočna čašica	DIN 53211
Gustoća	1,3-1,4 g/ml nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Suha tvar	60-62 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Volumen tvdih djelica	40-44 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod ER1926MG1874.	
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 24 mjeseci pri temperaturi 5 do 25 °C. Otvorene posude upotrijebiti što prije.	
	Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.	

Upotreba i prerada

Pretpriprema	Podloga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prijanjanje kao što su ulje, mast, hrđa, kamenac, mlinski kamenac, vosak i ostaci sredstva za odvajanje. Preporučamo korištenje prikladnih mehaničkih procesa predobrade (npr. pjeskarenje, mljevenje) ili kemijskih postupaka predobrade (npr. fosfatiranje) u skladu sa zahtjevima.		
Prijedlog postavljanja	Podlaga	Na pjeskarenom čeličnom limu	
	Temeljni nanos	ER1926M Omjer miješanja 5:1 HE0051 Debljina suhog filma 50-70 µm	
	Završna boja	UR1984H Omjer miješanja 8:1 HU0936 Debljina suhog filma 40-60 µm	



ER1926M_HE0051

FREOPOX-Osnovi premaz

Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promiješati, npr. sa brzim mješačem.
Učvršćivač	HE0051
Omjer mješanja	Dijelovi po težini 5:1
Razrjeđivač	EFD razrjeđivač 400009
Radna temperatura	od 10 °C do 25 °C
Upotrebljivost	maks. 3 sati / 20 °C Vrijeme upotrebe se kod povišenih temperatura i/ili pod pritiskom može skratiti.
Prskanje - airless	u dobavnom viskozitetu nakon dodavanja utvrdjivača Mlaznica 0,23 mm Kut 20°
Prskanje - visoki pritisak	u viskoznosti isporuke nakon dodatka učvršćivača mlaznica 1,5-2,0 mm tlak ubrizgavanja 2-4 bar
Potrošnja	bez gubitka nanošenja 190-195 g/m ² teoretski debljina sloja 60 µm nakon dodavanja učvršćivača
Zračno sušenje	20 °C, 50 % relativna vlaga
Prašno suho	nakon 15 minuta (stupanj suhoće 1) DIN EN ISO 9117-5
Trvrdo na dodir	nakon 2 sati (stupanj suhoće 4) DIN EN ISO 9117-5
Potupno suho	nakon 7 dan/s (prigušenje njihala) DIN EN ISO 1522
Čišćenje radnih uređaja	s EFD razrjeđivačem 400424 unutar vremena obrade.

Daljnja prerada lakiranih proizvoda

Prefarbavanje	s UR1984 nakon sušenja na sobnoj temperaturi od 20-40 min.
----------------------	--

Primjedbe

EFD - Info	Dodatne tehničke informacije možete pronaći u EFD Info. br. 170.
Zaštita rada i zdravlja	Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.
Uvjeti ispitivanja	Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju. Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.