



ER1951H_HE0051

FREOPOX-Grundierung

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	lösemittelhaltige 2K-Beschichtung
Anwendung Branche	z.B. Fahrzeugbau
Anwendung	als Einschichtlackierung im Innenbereich geeignet
Korrosionsschutz	sehr gut
Untergrund	Stahl, Edelstahl, Aluminium, Verzinkter Stahl

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Epoxidharz	
Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
Glanz visuell	seidenglänzend	
Viskosität	Auslaufzeit 50-60 Sek., 4 mm Auslaufbecher	DIN 53211
Dichte	1,30-1,40 g/ml nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörper	57-59 % nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörpervolumen	36-40 % nach Härterzugabe	theoretisch
Bezugsprodukt	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt ER1951HL1781.	
Lagerbeständigkeit	im Originalgebinde mindestens 24 Monate bei 5 bis 25 °C. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.	

Anwendung und Verarbeitung

Vorbehandlung	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatisieren).	
Aufbauvorschlag	Untergrund	Auf gestrahltem Stahlblech
	Grundierung	ER1951H Mischungsverhältnis 5:1 HE0051 Trockenfilmdicke 50-70 µm
	Decklack	UR1984H Mischungsverhältnis 8:1 HU0936 Trockenfilmdicke 40-60 µm



ER1951H_HE0051

FREOPOX-Grundierung

Hinweis vor Verwendung	Vor der Verwendung gut aufröhren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).	
Härter	HE0051	
Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 5:1	
Verdünnung	EFD-Verdünnung 400064	
Verarbeitungsbedingungen	von 10 °C bis 25 °C	
Verarbeitungszeit	max. 3 Std. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	
Spritzen-Airless	in Lieferviskosität nach Härterzugabe Düse 0,23 mm Winkel 20°	
Spritzen-Hochdruck	in Lieferviskosität nach Härterzugabe Düse 1,5-2,0 mm Spritzdruck 2-4 bar	
Auftragsmenge	ohne Applikationsverlust 178 g/m² Schichtdicke 50 µm nach Härterzugabe	theoretisch
Lufttrocknung	20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit	
Staubtrocknung	nach 25 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Grifffest	nach 2,5 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Durchtrocknung	nach 7 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
Reinigung der Arbeitsgeräte	mit EFD-Verdünnung 400064 innerhalb der Verarbeitungszeit.	

Weiterverarbeitung beschichteter Teile

Überlackierung	mit UR1984 nach Trocknung bei Raumtemperatur von 25-45 Min.
Hinweise	
EFD-Info	Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 170 entnommen werden.
Arbeits- und Gesundheitsschutz	Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.
Prüfbedingungen	Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.
Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.	