



# ER1904G\_HE0915\_CLEARCOAT

## FREOPOX-Lakier bezbarwny

### Opis produktu

Technologia produktowa	powłoka 2K na bazie rozpuszczalnika
Odporność na ścieranie	dobry
Odporność na chemikalia	dobry
Podłoże	stal, aluminium

### Właściwości produktu

Baza	żywica epoksydowa	
Kolor	bezbarwny	
Błyszczącizna wizualna	błyszcząca	
Lepkość	Czas wypływu 12-17 sek., 4 mm kubek wypływowy	DIN 53211
Gęstość	0,95-1,00 g/ml po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Części stałe	37,5-38,5 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Części stałe objętościowe	32,0-33,0 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Produkt referencyjny	Podane wartości odnoszą się do produktu ER1904GRA999.	
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 18 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie.	
	Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.	

### Zastosowanie i technologia

Przygotowanie powierzchni	Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami.	
System	Podłoże	Aluminium
	lakier bezbarwny	ER1904GRA999 Grubość suchej powłoki 5:1 HE0915 µm
Wskazówka przed zastosowaniem	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku).	
Utwardzacz	HE0915	
Stosunek mieszania	Części wagowe 5:1	
Rozcieńczalnik	Rozcieńczalnik EFD 400424	
Warunki nakładania farby	od 10 °C do 25 °C	

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strona 1/2 | Wersja 0

Data aktualizacji: 3 wrz 2024

Wydrukowano dnia: 4 wrz 2024

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)



## ER1904G\_HE0915\_CLEARCOAT

### FREOPOX-Lakier bezbarwny

<b>Czas przetwarzania</b>	max. 12 godzin / 20 °C czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.	
<b>Natrysk - wysokie ciśnienie</b>	w lepkości dostawy po dodaniu utwardzacza dysza 1,4 mm ciśnienie natrysku 3-4 bar	
<b>Malowanie pędzlem</b>	w lepkości dostarczonej po dodaniu utwardzacza	
<b>Wydajność teoretyczna</b>	bez strat nanoszenia 85-90 g/m <sup>2</sup> grubość warstwy 30 µm po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
<b>Suszenie piecowe</b>	możliwe do 70 °C (temperatury obiektu)	
<b>Suszenie na powietrzu</b>	20 °C, 50 % względna wilgotność powietrza	
<b>Suszenie pyłowe</b>	po 90 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Suchość dotykowa</b>	po 24 godzinach (stopień wysuszenia 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Pełne utwardzenie</b>	po 7 dzień/dni (tłumienie wahadła)	DIN EN ISO 1522
<b>Czyszczenie narzędzi roboczych</b>	z rozcieńczalnikiem EFD 400424 w czasie przeróbki.	

#### Dalsza obróbka lakierowanych elementów

<b>Malowanie</b>	możliwe po zmieleniu. Następnie należy oczyścić oszlifowaną powierzchnię z pyłów zakłócających przyczepność.
------------------	--

#### Wskazówki

<b>Utwardzacz alternatywny</b>	dla lepszej odporności chemicznej	HE0020
	dla wyższej twardości	HE0020
<b>EFD Info</b>	Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 170.	
<b>Praca i ochrona zdrowia</b>	Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.	
<b>Warunki badania</b>	Wszystkie dane są oparte na bazie startowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.	
	Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.	