



## ER1926M\_HE0051 FREOPOX-Grundierung

### Produktbeschreibung

<b>Produkttechnologie</b>	lösemittelhaltige 2K-Beschichtung	
<b>Anwendung Branche</b>	z.B. Fahrzeugbau	
<b>Korrosionsschutz</b>	sehr gut	
<b>Untergrund</b>	Stahl, Edelstahl, Aluminium, Verzinkter Stahl	

### Allgemeine Produkteigenschaften

<b>Bindemittelbasis</b>	Epoxidharz	
<b>Farbton</b>	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
<b>Glanz visuell</b>	matt	
<b>Viskosität</b>	Auslaufzeit 38-44 Sek., 4 mm Auslaufbecher	DIN 53211
<b>Dichte</b>	1,3-1,4 g/ml nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Festkörper</b>	60-62 % nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Festkörpervolumen</b>	40-44 % nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Bezugsprodukt</b>	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt ER1926MG1874.	
<b>Lagerbeständigkeit</b>	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

<b>Vorbehandlung</b>	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. Phosphatieren).	
<b>Aufbauvorschlag</b>	Untergrund	Auf gestrahltem Stahlblech
	Grundierung	ER1926M Mischungsverhältnis 5:1 HE0051 Trockenfilmdicke 50-70 µm
	Decklack	UR1984H Mischungsverhältnis 8:1 HU0936 Trockenfilmdicke 40-60 µm



## ER1926M\_HE0051 FREOPOX-Grundierung

<b>Hinweis vor Verwendung</b>	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).	
<b>Härter</b>	HE0051	
<b>Mischungsverhältnis</b>	Gewichtsteile 5:1	
<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400009	
<b>Verarbeitungsbedingungen</b>	von 10 °C bis 25 °C	
<b>Verarbeitungszeit</b>	max. 3 Std. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	
<b>Spritzen-Airless</b>	in Lieferviskosität nach Härterzugabe Düse 0,23 mm Winkel 20°	
<b>Spritzen-Hochdruck</b>	in Lieferviskosität nach Härterzugabe Düse 1,5-2,0 mm Spritzdruck 2-4 bar	
<b>Auftragsmenge</b>	ohne Applikationsverlust 190-195 g/m <sup>2</sup> Schichtdicke 60 µm nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Lufttrocknung</b>	20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit	
<b>Staubtrocknung</b>	nach 15 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Griffest</b>	nach 2 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Durchtrocknung</b>	nach 7 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
<b>Reinigung der Arbeitsgeräte</b>	mit EFD-Verdünnung 400424 innerhalb der Verarbeitungszeit.	

### Weiterverarbeitung beschichteter Teile

<b>Überlackierung</b>	mit UR1984 nach Trocknung bei Raumtemperatur von 20-40 Min.
-----------------------	---

### Hinweise

<b>EFD-Info</b>	Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 170 entnommen werden.
<b>Arbeits- und Gesundheitsschutz</b>	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.
<b>Prüfbedingungen</b>	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.