



## ER1902H\_HE0100\_METALLIC

### FREOPOX-Metalleffektlack

#### Produktbeskrivning

<b>Produktteknik</b>	lösningsmedelsbaserad 2K-beläggning
<b>Applicering</b>	för användning inom- och utomhus
<b>Egenskap</b>	isocyanatfri
<b>Torkning</b>	snabb
<b>Genomhärdning</b>	snabb genomtork
<b>Underlag</b>	Stål, Rostfritt stål, Aluminium, Galvaniserat stål

#### Generella produktgenskaper

<b>Bindemedelsystem</b>	Akrylat amino funktionell	
<b>Kulör</b>	Metallic kulörer	
<b>Iysa visuellt</b>	satin finish	
<b>Viskositet</b>	Flödestid 70-90 sek., 4 mm flödeskopp	DIN 53211
<b>Densitet</b>	1,0-1,2 g/ml efter tillsats av härdare	teoretisk
<b>Torrhalt</b>	41-44 % efter tillsats av härdare	teoretisk
<b>Volymtorrhalt</b>	30-32 % efter tillsats av härdare	teoretisk
<b>Referensprodukt</b>	De angivna värdena avser produkten ER1902HRA906.	
<b>Lagerbeständighet</b>	i originalemballage minst 24 månader vid 5 till 25 °C. Öppnat emballage används snarast.	
	Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.	

#### Applicering och process

<b>Förbehandling</b>	Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrade ämnen som olja, fett, rost, glödska, kvarnska, vax och släppmedelsrester. Vi rekommenderar användning av lämpliga mekaniska förbehandlingsprocesser (t.ex. blästring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven.
----------------------	--



## ER1902H\_HE0100\_METALLIC

### FREOPOX-Metalleffektlack

<b>Systemförslag</b>	Underlag	Stål
	Primer	ER1912M Blandningsförhållande 5:1 HE0052 Torrfilmtjocklek 70-90 µm
	Täckfärg	ER1902H Blandningsförhållande 5:1 HE0100 Torrfilmtjocklek 20-30 µm
<b>Användningstips</b>	Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare).	
	Primer är absolut nödvändig.	
<b>Härdare</b>	HE0100	
<b>Blandningsförhållande</b>	Viktdelar 5:1	
<b>Förtunning</b>	EFD-förtunning 400320 EFD-förtunning 400424	
<b>Appliceringstemperatur</b>	från 10 °C till 25 °C	
<b>Brukstid</b>	max. 24 Std. / 20 °C Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.	
<b>Spritzen-Airless</b>	vid leveransviskositet efter tillsats av härdare	
<b>Sprutning konventionell</b>	Efter addering av härdare, ställ in 18-20 sec / 4 mm Utloppskopp Munstycke 1,2-1,5 mm Spraytryck 4 bar	DIN 53211
<b>Materialåtgång</b>	utan appliceringsförlust 75-95 g/m <sup>2</sup> skiktjocklek 20-30 µm efter tillsats av härdare	teoretisk
<b>Lufttorkning</b>	20 °C, 50 % relativ luftfuktighe	
<b>Ugnstorkning</b>	Upp till 70 °C möjlig (objekttemperatur)	
<b>Dammtorr</b>	efter 30 minuter (torrhetsgrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Transporttorr</b>	efter 1,5 timmar (torrhetsgrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Genomhärdning</b>	efter 5 dygn/s (pendeldämpning)	DIN EN ISO 1522
<b>Rengöring av utrustning</b>	med EFD-förtunning 400424 / 400320 inom bearbetningstiden.	



## ER1902H\_HE0100\_METALLIC FREOPOX-Metalleffektlack

### Bearbetning av behandlade produkter

#### Ommålning

möjligt efter slipning. Efteråt rengör den malda ytan för att ta bort häftöegentligheter.

### Anteckningar

#### EFD-Info

Ytterligare teknisk information finns i EFD Info. Nr. 170.

#### Arbets- och hälsoskydd

Normala försiktighetsprinciper bör iaktas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i repektive säkerhetsdatablad.

#### Testförhållanden

Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar.

Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation