

# FREOPOX

## Základování ER1912S

S= Varianta ke standardnímu systému ohledně dobrá absorpce prostřikové mlhy

- Rozpouštědla obsahující 2-K aktivní primer
- Velmi dobrá antikorozní ochrana díky zinkovému fosfátu
- Excelentní přilnavost
- Praxi vyhovující aplikační vlastnosti
- vhodný pro zprostředkování přilnavosti
- osvědčený v oboru ocelářství
- Proces „mokrě do mokrého“
- Dobrá absorpce prostřikové mlhy

|                                 |   |  |
|---------------------------------|---|--|
| <b>Technická/fyzikální data</b> | <b>Pojivová báze</b>  | Epoxidová pryskyřice   |
|                                 | <b>Barevný odstín</b>   | v souladu s RAL 840 HR<br>jiné odstíny na vyžádání   |
|                                 | <b>Stupeň lesku</b><br>vizuálně   | mat  |
|                                 | <b>Dodávaná viskozita</b><br>bez přidání tvrdidla   | 1300 - 2300 mPa.s/vřetenno 4   |
|                                 | <b>Poměr míchání</b><br>Hmotnostní díly   | <b>HE0052</b> = 4 : 1<br><b>HE0092</b> = 5 : 1   |
|                                 | <b>Poměr míchání</b><br>objemové díly   | <b>HE0052</b> = 2,6 : 1<br><b>HE0092</b> = 3,3 : 1   |
|                                 | <b>Tvrdidlo</b>   | FREOPOX-Tvrdidlo HE0052<br>FREOPOX-Tvrdidlo HE0092   |
|                                 | <b>Báze</b>   | polyamin   |
|                                 | <b>Doba zpracování</b><br>po přidání tvrdidla   | max. 24 hodin / 20 °C<br>viz „Speciální pokyny“  |
|                                 | <b>Ředění</b>   | EFD- Ředění 400424   |
|                                 | <b>Hustota</b><br>po přidání tvrdidla,<br>teoret. údaj  | <b>HE0052</b> = 1,27g / ml + / - 0,1<br><b>HE0092</b> = 1,29 g / ml + / - 0,1  |
|                                 | <b>Pevné částice</b><br>po přidání tvrdidla,<br>teoret. údaj  | <b>HE0052</b> = 59 % + / - 2<br><b>HE0092</b> = 62 % + / - 3   |
|                                 | <b>Objem pevných částic</b><br>po přidání tvrdidla,<br>teoret. údaj                                 | <b>HE0052</b> = 350 ml / kg + / - 10 nebo<br>44,5 Vol.% + / - 1,5<br><b>HE0092</b> = 380 ml / kg + / - 10 nebo<br>49,0 Vol.% + / - 1,5       |
|                                 | <b>Spotřeba</b><br>teoreticky<br>po přidání tužidla<br>v dodávané viskozite, bez aplikacních ztrát  | <b>HE0052</b> = 230 g / m <sup>2</sup><br><b>HE0092</b> = 210 g / m <sup>2</sup><br>tloušťka suchého filmu 80 μm<br>viz „Speciální pokyny“   |
|                                 | <b>Vydatnost</b><br>teoreticky<br>po přidání tužidla<br>v dodávané viskozite, bez aplikacních ztrát | <b>HE0052</b> = 4,3 m <sup>2</sup> / kg<br><b>HE0092</b> = 4,8 m <sup>2</sup> / kg<br>tloušťka suchého filmu 80 μm<br>viz „Speciální pokyny“ |

## Základování ER1912S

---

### Skladování

v neotevřeném originálním obalu min. 24 měsíců jsou-li uchovávány těsně uzavřené při 5° C až 20° C. Otevřená balení v krátké době zpracujte. Minimální datum spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.

---

### Zpracování a použití

#### Zpracování

Komponenty lze homogenně promíchávat (např. rychlomíchač).

#### FREOPOX-Tvrdidlo HE0052/ HE0092

Airless stříkání: v dodávané viskozitě po přidání tužidla

Vysokotlaké stříkání: v dodávané viskozitě po přidání tužidla

Válečkování: v dodávané viskozitě po přidání tužidla

---

#### Podklady

Ocel, Nerez, Alu, pozinkovaná ocel (žárové pozinkování)

---

#### Předúprava

Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olej, tuku, tenzidy. Tenzidy a zbytky tryskání; popř. tryskání, čistost: min, SA 2 (SIS 055900)

Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olejů, tuků, tenzidů. To se zajistí požadavkům odpovídající vhodnou chemickou (fosfátování, chromátování atd.) nebo mechanickou (tryskání, čistost: min. SA 2 ½ (DIN EN ISO 12944-4) předúpravu.

---

#### Návrh skladby

Základování: FREOPOX-Základ ER1912S

Horní lak, např.: EFDEDUR-Lak UR1040

---

#### Teplota pro zpracování

Nad 10° C

---

**Schnutí** na vzduchu při 20° C

#### HE0052 / HE0092

Suchý na prach: po 30 min. (stupeň schnutí 1/DIN 9117-5)

Suchý na uchopení: po 6 hod. (stupeň schnutí 4 /DIN 9117-5)

Proschnutý: po 10 dnech (kyvadlové odparování/ DIN EN ISO1522)

Schnutí v peci: možné do 80° C (teplota objektu)  
U urychleného tchnutí se urychlé tvrzení.

---

#### Přelakování

po 20 min. / 20 °C

U mezichnutí více než 72 hod./20°C musí být přelakovatelnost přezkoušena.

---

#### Čištění přístrojů

EFD ředidlem 400424 během doby zpracování, dokonale zaschlé zbytky mohou být odstraněny pouze mechanicky.

---

#### Pokyny k ochraně práce a zdraví

Dbejte pokynu a bezpečnostních opatření při větrání a odsávání běžných pro zacházení s laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.

# FREOPOX

Základování  
ER1912S

---

**Speciální pokyny**

V oblasti kontejnerů - vnitřních prostor se používá jako „primerfinish“.  
Z důvodu rozdílných typů pozinku doporučujeme provést předem zkoušky  
(např. přilnavosti, klimatické zkoušky).

---

**Alternativní tužidlo**

Tužit možno od 5 °C (pozor na rosný bod).

HE0092 FREOPOX-Tvrdidlo (rychlореaktivní) -

- Poměr míchání 5 : 1 (Hmotnostní díly)

- Doba zpracování: 7 hod. / 20 °C

---

**Odolnost**

Výborná přilnavost na oceli, pozinkované oceli, hliníku a nerezů při velmi dobré ochraně proti rzi při atmosférickém zatížení ve vnitrozemském a přímořském klimatu.

---

**Zkušební podmínky**

\* Údaje k dodávané viskozitě dle DIN 53211:

DIN 53211 bylo v říjnu 1996 staženo. Na požádání poskytneme hodnoty dle DIN EN ISO 2431.

Údaje k hospodárnosti, schnutí a znacení závisí na barevném odstínu.

Uvedená data se vztahují na ER1912SRU735, svetlesedá.

Všechny výpovědi mají základ v Normklima 20/65 DIN 50014.

Při výpočtu praktické spotřeby je nutné navýšit teoretické hodnoty, pokyny např. DIN 53220 a zkušenosti z praxe. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Údaje v tomto technickém listu jsou orientační a nepředstavují specifikaci.