



ER1920M_HE0915

FREOPOX-Zincov prah barva

Opis izdelka

Tehnologija proizvoda	2K premaz na osnovi topil
Uporaba v industriji	npr. v panogi Gradnja in sanitarije
Možnost lakiranja	Postopek "mokro na mokro"
Vsebuje	Delež cinkovega prahu v suhem filmu pribl. 90 %
Protikorozijska zaščita	zelo dobro
Podlaga	jeklo, Jeklo peskano

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	Epoksidna smola	
Barvni ton	Veveričje siva	
Sijaj vizualno	mat	
Viskoznost	Čas pretoka 50-80 sek., 4 mm pretočna posoda	DIN 53211
Gostota	2,65-2,85 g/ml po dodatku trdilca	teoretična določitev
Suha snov	86-88 % po dodatku trdilca	teoretična določitev
Volumen trdnih delcev	55-59 % po dodatku trdilca	teoretična določitev
Referenčni izdelek	Navedene vrednosti se nanašajo na izdelek ER1920MRU700.	
Obstojnost pri skladiščenju	v originalni embalaži najmanj 9 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C. Odprte posode je potrebno uporabiti čim prej.	
	Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zahtevam.	

Uporaba in predelovanje

Predhodna obdelava	Podlaga ne sme vsebovati snovi, ki ovirajo oprijem, kot so olje, maščoba, rja, vodni kamen, ostanki mlina, vosek in ostanki ločilnega sredstva. Priporočamo uporabo ustreznih mehanskih postopkov predobdelave (npr. peskanje, mletje) ali kemičnih postopkov predobdelave (npr. fosfatiranje) v skladu z zahtevami.
--------------------	--



ER1920M_HE0915

FREOPOX-Zincov prah barva

Predlog zaščitnega sistema	Podlaga	Jeklo - peskano do Sa 2.5
	Temeljni nanos	ER1920M Razmerje mešanja 30:1 HE0195 Debelina suhega filma 30-50 µm
	Vmesni sloj	ER1912M Razmerje mešanja 5:1 HE0052 Debelina suhega filma 70-90 µm
	Pokrivna barva	UR1044H Razmerje mešanja 10:1 HU0400 Debelina suhega filma 40-60 µm
Opomba pred uporabo	Pred uporabo dobro premešajte ali homogeno zmešajte sestavine (npr. s hitrim mešalnikom).	
Trdilec	HE0915	
Mešalno razmerje	Deli po masi 30:1	
Redčilo	Razredčenje EFD 400424	
Delovna temperatura	od 10 °C do 25 °C	
Uporabnost	maks. 12 ur / 20 °C Uporabni čas se lahko pri povišanih temperaturah in/ali pod pritiskom skrajša.	
Brizganje - airless	v dobavni viskoznosti po dodatku trdilca	
Brizganje - visoki pritisk	v dobavljeni viskoznosti po dodatku trdila Šoba 1,6-2,0 mm Tlak brizganja 2-4 bar	
Poraba	brez izgube pri nanosu 140-150 g/m ² debelina sloja 30 µm po dodatku trdilca	teoretična določitev
Sušenje v peči	do 80 možno (temperature objekta)	
Zračno sušenje	20 °C, 50 % relativna vlaga	
Prašno suho	po 10 minutah (stopnja suhosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Trdno na oprijem	po 2-3 urah (stopnja suhosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Popolnoma suho	po 10 dan/s (dušenje nihala)	DIN EN ISO 1522
Čiščenje delovnih naprav	z razredčenjem EFD 400424 v času predelave.	

**ER1920M_HE0915****FREOPOX-Zincov prah barva****Nadaljne predelovanje lakiranih izdelkov****Prebarvanje**

po 10 min. / 20 °C

Pri vmesnem sušenju ≥3 dni / 20 °C se mora preveriti možnost prelakiranja

Opombe**Alternativni trdilec**

za valjčkanje

HE0052

EFD - Info

Dodatne tehnične informacije najdete v EFD Info. št. 170.

Zaščita dela in zdravja

Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.

Pogoji preskušanja

Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Za dodatne informacije smo Vam na voljo.

Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.