



ER1949M_HE0915 FREOPOX-Alapozó

Termékismertető

Terméktechnológia	oldószer alapú 2K bevonat
Alkalmazási ágazat	pl. járműgyártásban
Száritás	gyors
Alapfelület	Színesfém metálok, Acél, Alumínium

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Epoxygyanta	
Szín	RAL 840 HR szerint más színek kérésre	
Vizuálisan ragyogjon	matt	
Viszkozitás	Áramlási idő 70-80 sec., 4 mm átfolyási csésze	DIN 53211
Fajsúly	1,1-1,5 g/ml keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdanyagtartalom	62-66 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdtest-térfogat	34,5-54,5 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a termékre vonatkoznak [1.Variable].	
Tárolhatóság	kb. 18 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A védőcsomagolás eltávolítása után rövid időn belül felhasználni. A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.	

Alkalmazás és feldolgozás

Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsda, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.		
Felépítési javaslat	Alapfelület	Acél	
	Alapozó	ER1949M Keverési arány 10:1 HE0915 Száraz rétegvastagság 50-70 µm	
	Fedőlakk	UR1044H Keverési arány 10:1 HU0400 Száraz rétegvastagság 40-60 µm	
Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogénen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hátyaképződés elkerülésére a vízzel együtt.		
Edző	HE0915		

Műszaki adatlapjaink a jelenlegi ismeretek alapján adnak útmutatót. Ezek az információk azonban nem mentesítik Önt attól, hogy ellenőrizze termékeink alkalmasságát a tervezett folyamatokhoz és alkalmazásokhoz. Termékeinket az üzleti, szállítási és fizetési feltételeinknek megfelelően értékesítjük.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Oldal 1/2 | Változat 0

Felülvizsgálat dátuma: 2025. máj. 7.

Nyomtatás dátuma: 2025. máj. 7.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de



ER1949M_HE0915 FREOPOX-Alapozó

Keverési arány	Súly szerinti részek 10:1
Hígítás	EFD-hígító 400424
Feldolgozhatósági hőmérséklet	10 °C és 25 °C között
Feldolgozhatósági idő	max. 18 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.
Szórás-Airless	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után
Szórás-Nagynyomással	újra megolvad. A terméket ezután homogenizálni kell. DIN 53211
Henger/kenés	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után
Felhasználás	alkalmazási veszteség nélkül 142 g/m ² elméleti rétegvastagság 50 µm keményítő hozzáadása után
Kemencehőmérséklet	80 °C-ig lehetséges (tárgyhőmérséklet)
Levegőn száradás	20 °C, 50 % Relatív levegőpáratartalom
Porszáradás	15 perc után (1. szárazsági fok) DIN EN ISO 9117-5
Fogás száraz	9 óra elteltével (4. szárazsági fok) DIN EN ISO 9117-5
Átszáradás	10 nap/s elteltével (inga csillapítás) DIN EN ISO 1522
A munkaberendezések tisztítása	EFD-hígítóval 400424 a feldolgozási időn belül.

A festett alkatrészek további felhasználása

Átfestés	a következővel: UR1044 szobahőmérsékleten 20-40 percre tartó száradás után.
----------	---

Figyelmeztetés

EFD- Info	További műszaki információk az EFD Info. számában találhatóak 170.
Munka- és egészségvédelem	A szokásos szellőztetési és egyéni védelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.
Vizsgafeltételek	Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre. Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.