



ER1925M_HE0051 FREOPOX-Grundfärg

Produktbeskrivning

Produktteknik	lösningsmedelsbaserad 2K-beläggning
Tillämpningsindustri	t.ex. fordonsbyggnadsektorn
Fyllnadskapacitet	mycket bra
Korrosionsskydd	bra
Underlag	Stål, Blästrat stål

Generella produkttegenskaper

Bindemedelsystem	Epoxiharts	
Kulör	efter RAL 840 HR andra färgtoner på förfrågan	
Iysa visuellt	matt	
Viskositet	Flödestid 60-70 sek., 4 mm flödeskopp	DIN 53211
Densitet	1,20-1,22 g/ml efter tillsats av härdare	teoretisk
Torrhalt	59-61 % efter tillsats av härdare	teoretisk
Volymtorrhalt	43-47 % efter tillsats av härdare	teoretisk
Referensprodukt	De angivna värdena avser produkten ER1925MRU735.	
Lagerbeständighet	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

Förbehandling	Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrande 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.
----------------------	---



ER1925M_HE0051

FREOPOX-Grundfärg

Systemförslag	Underlag	Stål
	Primer	ER1925M Blandningsförhållande 3:1 HE0051 Torrfilmtjocklek 70-90 µm
	Täckfärg	UR1449G Blandningsförhållande 7:1 HU0140 Torrfilmtjocklek 50-70 µm
Användningstips	Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare).	
Härdare	HE0051	
Blandningsförhållande	Viktdelar 3:1	
Förtunning	EFD-förtunning 400009	
Applicerings temperatur	från 10 °C till 25 °C	
Brukstid	max. 3 Std. / 20 °C Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.	
Spritzen-Airless	vid leveransviskositet efter tillsats av härdare Munstycke 0,23 mm Vinkel 20°	
Airmix-sprutning	vid leveransviskositet efter tillsats av härdare Munstycke 0,23 mm vinkel 40°	
Sprutning konventionell	i leveransviskositet efter tillsats av härdare Munstycke 1,5-2,0 mm Spruttryck 2-4 bar	
Materialåtgång	utan appliceringsförlust 214 g/m ² skiktjocklek 80 µm efter tillsats av härdare	teoretisk
Lufttorkning	20 °C, 50 % relativ luftfuktighe	
Dammtorr	efter 30 minuter (torrhetsgrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Transporttorr	efter 4 timmar (torrhetsgrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Genomhärdning	efter 7 dygn/s (pendeldämpning)	DIN EN ISO 1522
Rengöring av utrustning	med EFD-förtunning 400424 inom bearbetningstiden.	

Bearbetning av behandlade produkter

Ommålning	med UR1449G efter torkning i rumstemperatur i 20-40 min.
------------------	--



ER1925M_HE0051 FREOPOX-Grundfärg

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