



## ER1912V\_HE0915 FREOPOX-Alapozó

### Termékismertető

Terméktechnológia	oldószer alapú 2K bevonat
Alkalmazási ágazat	pl. járműgyártásban
Alkalmazás	alkalmas tapadás elősegítőként
Átfesthetőség	"Nedves - Nedves" alkalmazhatóság
Korrózióvédelem	nagyon jó
Alapfelület	Acél, Rozsdamentes, Alumínium, Galvanizált acél

### Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Epoxygyanta	
Szín	RAL 840 HR szerint más színek kérésre	
Vizuálisan ragyogjon	matt	
Viszkozitás	2000-2800 mPa*s, Orsó 4, 60 Forgás	DIN EN ISO 2555
Fajsúly	1,35-1,45 g/ml keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdanyagtartalom	67-69 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdtest-térfogat	48-49 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a termékre vonatkoznak [1.Variable].	
Tárolhatóság	kb. 24 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, rozsdá, 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	ER1912V Keverési arány 5:1 HE0052 Száraz rétegvastagság 70-90 µm
	Fedőlakk	UR1449G Keverési arány 7:1 HU0140 Száraz rétegvastagság 40-60 µm



## ER1912V\_HE0915 FREOPOX-Alapozó

### Megjegyzés használat előtt

Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogéneen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hártaképződés elkerülésére a vízzel együtt.

### Edző

HE0915

### Keverési arány

Súly szerinti részek 10:1  
kötet részei 6,32:1

### Hígítás

EFD-hígító 400424

### Feldolgozhatósági hőmérséklet

10 °C és  
25 °C között

### Feldolgozhatósági idő

max. 24 Óra / 20 °C  
A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.

### Szórás-Airless

50-70 sec. / 4 mm Kifolyópohár  
Düzni 0,58-0,75 mm fok 4°  
Anyagnyomás 120-150 bar  
DIN 53211

### Szórás-Nagynyomással

újra megolvad. A terméket ezután homogenizálni kell.  
DIN 53211

### Henger/kenés

szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után

### Felhasználás

alkalmazási veszteség nélkül 220-240 g/m<sup>2</sup>  
rétegvastagság 80 µm keményítő hozzáadása után  
elméleti

### Kemencehőmérséklet

80 °C-ig lehetséges (tárgyhőmérséklet)

### Levegőn száradás

20 °C, 50 % Relatív levegőpáratartalom

### Porszáradás

25 perc után (1. szárazsági fok)  
DIN EN ISO 9117-5

### Fogás száraz

4 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

20 min. / 20 °C után  
=>3 nap / 20 °C közötti száradási idővel az újrabevonhatóságot kell vizsgálni.

## Figyelmeztetés

### EFD- Info

További műszaki információk az EFD Info. számában található 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.