



ER1912S_HE0052

FREOPOX-Temeljna barva

Opis izdelka

Tehnologija proizvoda	2K premaz na osnovi topil
Uporaba v industriji	npr. v panogi izdelava vozil
Uporaba	primerno kot pospeševalec oprijema
Oprijem brizganja	dobro
Možnost lakiranja	Postopek "mokro na mokro"
Protikorozijska zaščita	zelo dobro
Podlaga	jeklo, nerjaveče jeklo, aluminij, pocinkano jeklo

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	Epoksidna smola	
Barvni ton	po RAL 840 HR druge barve na zahtevo	
Sijaj vizualno	mat	
Viskoznost	1400-2300 mPa*s, vreteno 4, 60 obratov	DIN EN ISO 2555
Gostota	1,2-1,3 g/ml po dodatku trdilca	teoretična določitev
Suha snov	58-59 % po dodatku trdilca	teoretična določitev
Volumen trdnih delcev	39-41 % po dodatku trdilca	teoretična določitev
Referenčni izdelek	Navedene vrednosti se nanašajo na izdelek ER1912SRU735.	
Obstojnost pri skladiščenju	v originalni embalaži najmanj 24 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 zatevam.	

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.		
Predlog zaščitnega sistema	Podlaga	jeklo	
	Temeljni nanos	ER1912S	
		Razmerje mešanja 4:1 HE0052	
		Debelina suhega filma 70-90 µm	



ER1912S_HE0052

FREOPOX-Temeljna barva

Opomba pred uporabo	Pokrivna barva UR1449G Razmerje mešanja 7:1 HU0140 Debelina suhega filma 40-60 µm	
Trdilec	Pred uporabo dobro premešajte ali homogeno zmešajte sestavine (npr. s hitrim mešalnikom). HE0052	
Mešalno razmerje	Deli po masi 4:1 Deli zvezka 2,6:1	
Redčilo	Razredčenje EFD 400424	
Delovna temperatura	od 10 °C do 25 °C	
Uporabnost	maks. 7 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	
Valjčkanje/mazanje	v dobavni viskoznosti po dodatku trdilca	
Poraba	brez izgube pri nanosu 245-260 g/m ² debelina sloja 80 µm po dodatku trdilca	teoretična določitev
Sušenje v peči	do 80 možno (temperature objekta)	
Zračno sušenje	20 °C, 50 % relativna vlaga	
Prašno suho	po 30 minutah (stopnja suhosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Trdno na oprijem	po 6 urah (stopnja suhosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Popolnoma suho	po 11 dan/s (dušenje nihala)	DIN EN ISO 1522
Čiščenje delovnih naprav	z razredčenjem EFD 400424 v času predelave.	

Nadaljne predelovanje lakiranih izdelkov

Prebarvanje	po 20 min. / 20 °C Pri vmesnem sušenju =>3 dni / 20 °C se mora preveriti možnost prelakiranja
--------------------	--

Opombe

Alternativa trdilec	za hitrejše utrjevanje	5:1 HE0092
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.	



ER1912S_HE0052 FREOPOX-Temeljna barva

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.