



ER1947L_HE0055
FREOPOX-Zinkrik epoxifärg

Produktbeskrivning

Produktteknik	lösningsmedelsbaserad 2K-beläggning
Tillämpningsindustri	t.ex. maskin- och apparatkonstruktionsektorn
Korrosionsskydd	mycket bra
Underlag	Blästrat stål

Generella produktgenskaper

Bindemedelsystem	Epoxiharts	
Kulör	efter RAL 840 HR andra färgtoner på förfrågan	
Iysa visuellt	matt	
Viskositet	8000-10000 mPa*s, spindel 1, vid 60 varv	DIN EN ISO 2555
Densitet	2,0-2,2 g/ml efter tillsats av härdare	teoretisk
Torrhalt	81-83 % efter tillsats av härdare	teoretisk
Volymtorrhalt	265-285 ml/kg efter tillsats av härdare	teoretisk
Referensprodukt	De angivna värdena avser produkten ER1947LRU731.	
Lagerbeständighet	i originalemballage minst 9 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.	
Systemförslag	Underlag	På blästrat stålplåt
	Primer	ER1947L Blandningsförhållande 10:1 HE0055 Torrfilmtjocklek 40-60 µm
	Täckfärg	UR1040H Blandningsförhållande 5:1 HU0001 Torrfilmtjocklek 50-70 µm

**ER1947L_HE0055****FREOPOX-Zinkrik epoxifärg**

Användningstips	Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare).	
Härdare	HU0055	
Blandningsförhållande	Viktdelar 10:1	
Förtunning	EFD-förtunning 400424	
Appliceringstemperatur	från 10 °C till 25 °C	
Brukstid	max. 12 Std. / 20 °C Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.	
Spritzen-Airless	vid leveransviskositet efter tillsats av härdare Munstycke 0,33-0,38 mm Vinkel 40° Materialtryck 100-150 bar	
Sprutning konventionell	Efter addering av härdare, ställ in 60-80 sec / 4 mm Utlöppskopp Munstycke 1,4-1,7 mm Spraytryck 3-4 bar	DIN 53211
Rollning/ Penselstrykning	vid leveransviskositet efter tillsats av härdare	
Materialåtgång	utan appliceringsförlust 210-225 g/m ² skiktjocklek 60 µm	teoretisk
Ugnstorkning	Upp till 70 °C möjlig (objekttemperatur)	
Lufttorkning	20 °C, 50 % relativ luftfuktighe	
Dammtorr	efter 20 minuter (torrhetsgrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Transporttorr	efter 8 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	efter 1 h / rumstemperatur ca 20 °C.
------------------	--------------------------------------

Anteckningar

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

Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter.
 Då våra produkter används utanför vår kontroll och under förhållanden eller på sätt vi ej kan
 överblicka, skall uppgifterna ses som ungefärliga. I övrigt hänvisas till våra allmänna leveransvillkor.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Sidan 2/2 | Version 0

Reviderad datum: 2025-aug-05

Tryckdatum: 2025-aug-05

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
 78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
 +49 77071510

www.freilacke.de | info@freilacke.de