

FREOPOX

Alapozás ER1912

- oldószermentes kétkomponensű
- a cinkfoszfát által jó korrózióvédelem
- kitűnő tapadás
- gyakorlatihoz igazodó alkalmazási tulajdonságok
- tapadásközvetítésre alkalmas
- acélépítményre alkalmas
- „folyadék a folyadékban” - eljárás

| | | |
|---------------------------------|---|--|
| Műszaki / fizikai adatok | Kötőanyag-bázis | Epoxi gyanta |
| | Színárnyalat | RAL 840 HR egyéb színárnyalat kérésre |
| | Fényesség vizuális | matt |
| | Szállítási viszkozitás Edző hozzáadása nélkül Haake-Viskotester 7 plus | 1300 - 2300 mPa.s / Sp 4 |
| | Keverési arány Tömegarány | HE0052 = 5 : 1 HE0915 = 10 : 1 |
| | Keverési arány térfogat | HE0052 = 3,08 : 1 HE0915 = 6,32 : 1 |
| | Edző Bázis | FREOPOX-edző HU0052 FREOPOX-edző HU0915 Polyamin |
| | Bedolgozási idő az edző hozzáadása után | max. 24 óra 20 °C-on lásd „Különleges tudnivalók” nélkül |
| | Hígítás | EFD-hígító 400424 |
| | Sűrűség edző hozzáadása után, elméleti úton meghatározva | HE0052 = 1,35 g / ml +/- 0,1 HE0915 = 1,40 g / ml +/- 0,1 |
| | Szilárdtest edző hozzáadása után elméleti úton meghatározva | HE0052 = 62 % +/- 2 HE0915 = 67 % +/- 3 |
| | Szilárdtest-térfogat edző hozzáadása után, elméleti úton meghatározva | HE0052 = 315 ml / kg +/- 10 oder 42,5 % Vol.% +/- 1,5 HE0915 = 340 ml / kg +/- 10 oder 47,5 % Vol.% +/- 1,5 |
| | Felhasználás elméleti edző hozzáadása után a szállítási formában, alkalmazási veszteség | HE0052 = 250 g / m ² HE0915 = 235 g / m ² száraz réteg vastagsága 80 µm lásd „Különleges tudnivalók” nélkül |
| | Kiadósság Elméleti edző hozzáadása után a szállítási formában, alkalmazási veszteség | HE0052 = 4,0 m ² / kg HE0915 = 4,2 m ² / kg száraz réteg vastagsága 80 µm lásd „Különleges tudnivalók” nélkül |

28. November 2011 / Version: 6

Műszaki adatlapjainkat aktuális ismeretanyagunk alapján állítjuk össze. Azonban ezek az információk nem mentesítik Önt az alól, hogy termékeink alkalmasságát a tervezett eljárás és alkalmazás vonatkozásában saját maga ellenőrizze. Termékeink értékesítése értékesítési és szállítási feltételeink szerint történik

DIN EN ISO 9001
VDA 6.1
EMAS II

1/3

Emil Frei GmbH & Co.
Lackfabrik Döggingen
Am Bahnhof 6
D- 78195 Bräunlingen
Phone: +49 (0)7707 151-0
Fax: +49 (0)7707 151-238
info@freilacke.de,
www.freilacke.de

Storability Eredeti göngyölegben legalább 18 hónap, amennyiben az eredeti göngyöleget szorosan lezárva 5 - 25 °C-on tárolják. A megkezdett göngyöleg rövid időn belül felhasználható. A mindenkori tétel minimális eltarthatósága a termék címkéjén van megadva. A megadott időszakon túli tárolás nem jelenti szükségképpen azt, hogy az áru használhatatlan. Ebben az esetben azonban minőségbiztosítási okokból elengedhetetlen a mindenkori alkalmazási célhoz szükséges tulajdonságok ellenőrzése.

Bedolgozás és alkalmazás**Bedolgozás**

A komponenseket egyneművé (homogénné) kell keverni (pl. gyorskeverővel).

FREOPOX-edző HE0052

Levegőmentes szórás: szállítási formában az edző hozzáadása után
 Pneumatikus szórás: szállítási formában az edző hozzáadása után
 gördítés/ simítás: szállítási formában az edző hozzáadása után

FREOPOX-edző HE0915

Levegőmentes szórás: az edző hozzáadása és a 50-70 s viszkozitás beállítása után fúvóka / 4 mm-es kifolyójú pohárral DIN 53211*
 Pneumatikus szórás: az edző hozzáadása és a 30-50 s viszkozitás beállítása után fúvóka / 4 mm-es kifolyójú pohárral DIN 53211*
 gördítés/ simítás: szállítási formában az edző hozzáadása után

Hordozófelület

acél, nemesacék, alumínium, horganyzott acél (tüzhorgany)

Előkészítés

A felületnek mentesnek kell lennie a tapadást zavaró anyagoktól, mint pl. az olajok, zsírok és tenzidek. A követelményeknek megfelelő, alkalmas kémiai (pl. foszfátózás, kromátózás) ill. mechanikai (pl. szórás tisztaság, min. SA 2 1/2 „DIN EN ISO 12944-4“) előkészítés alkalmazását ajánljuk.

Felépítési javaslat

| | | |
|-----------|-----------------------|-------------------------|
| Alapozás: | FREOPOX-Grundierung | ER1912 |
| Fedőlakk: | FREOPOX-lakkfesték | ER1902 vagy |
| | FREIOPLAST-lakkfesték | KP1610 bzw. KP1613 vagy |
| | EFDEDUR- lakkfesték | UR1044 |

Bedolgozási feltételek

10 °C feletti hőmérséklet

Szárítás Légszárítás 20 °C-on

| | | |
|------------|------------------------|-------------------------------|
| | HE0052 / HE0916 | |
| porszárás: | 30 perc után | (szárazsági fok 1/ DIN 53150) |
| érinhető: | 9 óra után | (szárazsági fok 4/ DIN 53150) |
| átszáradt: | 10 nap után | (ingacsillapítás / ISO 1522) |

Kemencés szárítás: 80 °C-ig lehetséges (tárgy hőmérséklete)
 Bei forcierter Trocknung wird die Härtung beschleunigt.

Átfesthetőség

20 perc / 20 °C
 A több mint 72 óra/ 20 °C
 köztes szárításnál az átfesthetőséget vizsgálni kell.

A munkaeszközök tisztítása

A 400424 EFD- higítóval a feldolgozási időn belül,
 a teljesen száraz lakkmaradványokat csak mechanikusan lehet eltávolítani.

Munka- és egészségvédelmi tudnivalók

Be kell tartani az oldószertartalmú lakkok kezelésekor szokásos szellőztetési óvintézkedéseket, valamint a feldolgozáskor az egyéni védőfelszerelésekre vonatkozó intézkedéseket. A veszélyes anyagokra, biztonságtechnikai adatokra és egészség- / környezetvédelmi ajánlásokra vonatkozó további tudnivalókat a megfelelő biztonságtechnikai adatlap tartalmazza.

Különleges tudnivalók

Konténer belső felületére használható.

A különféle rozsdásodási módok miatt egy elővizsgálatot javasolunk. (pl. Tapadás, klímavizsgálatok, stb.)

Hengeres eljárás esetén a HE0915 FREOPOX-Edző jobban alkalmazható , mivel az a viszkozitást jelentősen megemeli.

Alternatív- edző

A keményedés 5 °C-tól lehetséges (olvadási pontot figyelni).

HE0168 FREOPOX-edző (gyorsan reaktiválódik) - alacsony viszkozitású beállítás

- HE0052 gyorsított edző változatai

- keverési arány 5 : 1

- feldolgozási idő: 12 óra. / 20 °C

HE0239 FREOPOX-edző – alacsony viszkozitású beállítás

- jobb korrózióvédelem / tapadás sérült festésnél

- keverési arány 5 : 1 (Gew.Teile)

- feldolgozási idő:9 óra / 20 °C

Tartósság

Kitűnő tapadó szilárdság acélon, horganyzott acélon, alumíniumon és nemesacélon, nagyon jó korróziógátlóhatás légköri terhelés szárazföldi- és tengeri éghajlatnál.

Mérési feltételek

* a szállítási viszkozitás adatai a DIN 53211 szerint:

a DIN 53211 szabványt 1996 októberében visszavonták. Kérésre rendelkezésre áll a DIN EN ISO 2431 szerinti érték.

A kiadósság, száradás és jelölés adatai színárnyalattól függőek.

A megadott adatok a fehér ER1912MRU735, világosszürke.

Minden közlés a DIN 50014 szerinti 20/65 normál klímán alapul.

A gyakorlati felhasználás számításakor az elméleti értékre pótlékokat kell rászámítani, információ pl. a DIN 53220 szabványban és a gyakorlati tapasztalatok alapján.

Ezek az adat termékismeretünkön és tapasztalatainkon alapulnak. Magára az alkalmazásra nincs ráhatásunk. További kérdések esetén örömmel állunk rendelkezésre.

Ezen adatlap adatai irányértékek, nem jelentenek specifikációt.