

FREOPOX

Strukturlackfarbe ER1914HRA735

- Lösemittelhaltige 2K-Strukturlackfarbe
- Für Struktureffekte in einem Arbeitsgang (Orangenhaut) und in zwei Arbeitsgängen (Sprenkeleffekt)
- Gute Widerstandsfähigkeit gegenüber Abrieb, Industriechemikalien, Öle, Fette, usw.
- Gute Haftung auf allen metallischen Untergründen

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Epoxid-Harz
Farbton		lichtgrau RAL 7035 nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage
Glanzgrad DIN 67 530 und EN ISO 2813		seidenmatt 25 bis 35 Winkel 60°
Lieferviskosität ohne Härterzugabe Haake Viscotester VT02		4500 bis 5500 mPa.s /Spindel 1
Mischungsverhältnis Gewichtsteile		7:1
Härter Basis		FREOPOX-Härter HE0915
Verarbeitungszeit nach Härterzugabe		max. 12 Std. / 20 °C
Verdünnung		EFD-Verdünnung 400424 bis max. 30% möglich
Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung		1,4 g / ml + / - 0,1
Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung		74 % + / - 3
Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung		396 ml / kg + / - 5
Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust		150 - 200 g / m ² Trockenfilmdicke 60 - 80 µm
Ergiebigkeit theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust		5 - 6,7 m ² / kg Trockenfilmdicke 60 – 80 µm siehe „Spezielle Hinweise“

FREOPOX

Strukturlackfarbe
ER1914HRA735

Lagerbeständigkeit

Im Originalgebinde mindestens 18 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.

Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).
Als Applikationsmöglichkeiten ist das Hochdruck und Niederdruck- Spritzverfahren geeignet.

Nach Härterzugabe die Verarbeitungsviskosität je nach Applikationsverfahren einstellen. Die Applikation erfolgt, je nach gewünschtem Strukturbild in einem (selbstbildendes Strukturbild) oder in zwei Arbeitsgängen (Sprenekeffekt):

- 1) glatt vorspritzen
nach Antrocknung der Lackoberfläche (ca. 30 Min. / 20 °C)
 - 2) das gewünschte Strukturbild mit reduziertem Spritzdruck einsprenkeln
- Durch verändern des Spritzdrucks, Düsendurchmesser und Lackviskosität können unterschiedliche Oberflächenstrukturen erzielt werden.

Untergründe

Stahl, Aluminium

Vorbehandlung

Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

Aufbauvorschlag

Untergrund: Stahl
Grundierung: FREOPOX-Grundierung ER1912
Decklack: FREOPOX-Strukturlackfarbe ER1914HRA735

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10°C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocknung: nach 45 Min. (Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest: nach 13 Std. (Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet: nach 7 Tagen (Pendeldämpfung/ ISO 1522)
nach 30 Tagen chemisch belastbar
Ofentrocknung: bis 70°C möglich (Objekttemperatur)

Überlackierbarkeit

Mit sich selbst nach vorherigem anschleifen jederzeit möglich.

Reinigung der Arbeitsgeräte

Mit EFD-Verdünnung 400424 innerhalb der Verarbeitungszeit, vollständig getrocknete Lackreste können nur noch mechanisch entfernt werden.

Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit lösemittelhaltigen Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

FREOPOX

Strukturlackfarbe
ER1914HRA735

Spezielle Hinweise**Prüfbedingungen**

* Angabe der Lieferviskosität nach DIN 53211:

DIN 53211 wurde im Oktober 1996 zurückgezogen. Auf Anfrage steht der Wert nach DIN EN ISO 2431 zur Verfügung.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs und der Ergiebigkeit sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.

Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluß. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.