

FREOPOX

Beschichtung ER1944GRA999

- Mittelviskose Einstellung
- Lösungsmittelfrei
- Vielfältige Anwendung z.B. Laminierharz, Gießharz
- Klebefreie Oberfläche
- Verschieden reaktiv Härtpbar

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Epoxidharz
	Farbton	farblos
	Lieferviskosität DIN 53211* ohne Härterzugabe	80 bis 90 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	10 : 6
	Härter Basis	FREOPOX-Härter HE0067 Polyamin
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	ca. 45 Min. / 20 °C siehe „Spezielle Hinweise“
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400424
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,1 g / ml + / - 0,05
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	100 % + / - 0
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	920 ml / kg + / - 10
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	50 bis 60 g / m ² Trockenfilmdicke 50 µm siehe „Spezielle Hinweise“

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).

Rollen/ Streichen: in Lieferform nach Härterzugabe
 Gießen: in Lieferform nach Härterzugabe
 Laminieren: in Lieferform nach Härterzugabe

Untergründe

Stahl, verzinkter Stahl (feuerverzinkt), Nichteisen-Metalle, Kunststoff Typ: UP-Formen (beim Laminieren mit Trennmittel behandelt), Holz, holzartige Untergründe mit geeigneter Grundierung möglich

Vorbereitung

Der Untergrund muß frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Tenside und Strahlrückständen; ggf. strahlen.

Reinheit: mind. SA 2 (SIS 055 900)
 Stahldichte, gemäß Rugotest: Nr. 3,B, N10Ob-3b, N9b
 Durchschnittliche Rautiefe: 20 bis 40 µm

Aufbauvorschlag

Laminieren: mit 450 g / m² Glasfasermatte
 Verbrauch: ca. 1,5 kg Harz / Härter-Mischung
 Der Verbrauch beim Laminieren ist ca. das 3 -fache vom Mattengewicht.

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

HE0067

Staubtrocken: nach 4,5 Std. (Trockengrad 1/ DIN 53150)
 Griffest: nach 8 Std. (Trockengrad 4/ DIN 53150)
 Durchgetrocknet: nach 14 Tagen (Pendeldämpfung/ ISO 1522)

Ofentrocknung: bis 70°C möglich (Objekttemperatur)
 Bei der Ofentrocknung wird die Vergilbung beschleunigt.

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.

Spezielle Hinweise

Verarbeitungszeit = Gelierzeit bei 100 g Mischung / Raumtemperatur
 Im Verlauf der Alterung vergilbt ER1944GRA999 (epoxytypisch)

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 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.