

FREOPOX

Grundierung ER1950ARU106

- Lösemittelhaltige 2K-Grundierung
- Als Haftvermittler auf Eisen- und Nicht-Eisen-Metalle geeignet
- Guter Korrosionsschutz
- Mit antibakterieller Wirkung

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Epoxid-Harz
	Farbton	maisgelb in Anlehnung an RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage
	Glanzgrad visuell	matt
	Lieferviskosität DIN 53211* ohne Härterzugabe	40 bis 50 Sek. / 4mm Auslaufbecher
	Standard-Mischungsverhältnis Gewichtsteile	7 : 1
	Standard-Härter Basis	FREOPOX-Härter HE0915 Polyamin
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	max. 8 Std. / 20°C siehe „Spezielle Hinweise“
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400424
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,3 g / ml + / - 0,1
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	63 % + / - 2
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	435 ml / kg + / - 10
	Verbrauch theoretisch, nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	115 g / m ² Trockenfilmdicke 50 µm siehe „Spezielle Hinweise“
	Ergiebigkeit theoretisch, nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	8,5 m ² / kg 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).
 Spritzen-Hochdruck: in Lieferviskosität nach Härterzugabe
 Düse: 1,4 mm Spritzdruck: 4 bar

Untergründe

Stahl, Nichteisen-Metalle z.B. 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 ER1950ARU106
 Decklack, z.B.: EFDEDUR-Lackfarbe UR1044

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken: nach 65 Min. (Trockengrad 1 / DIN 53150)
 Griffest: nach 20 Std. (Trockengrad 4 / DIN 53150)
 Durchgetrocknet: nach 7 Tagen (Pendeldämpfung / ISO 1522)

Ofentrocknung: bis 100°C möglich (Objekttemperatur)

Überlackierbarkeit

Nach ca. 1 Std./20°C. Bei Zwischentrocknung von mehr als 72 Std./20°C muß die Überlackierbarkeit geprüft werden.

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 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

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/ 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.