

FREOPOX

HighSolid-Grundierung ER1980VRU101

V = Variante zum Standard-System

- Lösemittelhaltige High-Solid Grundierung
- Sehr guter Korrosionsschutz
- Exzellente Haftung
- Applikation im „naß-in-naß“-Verfahren
- Für Industriegüter und alle Arten von Baumaschinen

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Epoxid-Harz
Farbton		beige andere Farbtöne auf Anfrage
Glanzgrad visuell		matt
Lieferviskosität DIN 53211* ohne Härterzugabe		40 bis 45 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
Mischungsverhältnis Gewichtsteile		10 : 1
Mischungsverhältnis Volumenteile		6,1 : 1
Härter Basis		FREOPOX-Härter HE0915 Polyamin
Verarbeitungszeit nach Härterzugabe		max. 2 Std. / 20 °C Bei höheren Temperaturen wird die Verarbeitungszeit reduziert:
Es ist nur die Menge ER1980 mit HE0915 zu vermischen, die innerhalb der entsprechenden Zeit verarbeitet werden kann.		
Verdünnung		EFD-Verdünnung 400424
Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung		1,43 g / ml + / - 0,05
Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung		70 % + / - 1
Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung		355 ml / kg + / - 5 oder 51 % + / - 2

FREOPOX

HighSolid-Grundierung
ER1980VRU101

Verbrauch	141 g / m ²
theoretisch	Trockenfilmdicke 50 µm
nach Härterzugabe	siehe „Spezielle Hinweise“
in Lieferform, ohne Applikationsverlust	

Ergiebigkeit	7,1 m ² / kg
theoretisch	Trockenfilmdicke 50 µm
nach Härterzugabe	siehe „Spezielle Hinweise“
in Lieferform, ohne Applikationsverlust	

Lagerbeständigkeit	Im Originalgebinde mindestens 9 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	<p>Verarbeitung</p> <p>Basierend auf der niedrigen Viskosität, dem hohen Festkörper und der hohen Dichte neigt ER1980 zum Absetzen. Vor der Härterzugabe ist deshalb ER1980 sorgfältig mit einem Schnellmischer aufzurühren.</p> <p>Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zum Abbau der Thixotropie (besserer Verlauf) wird maschinelles Rühren (Schnellmischer) dringend empfohlen.</p> <p>Spritzen-Airmix: in Lieferform nach Härterzugabe Spritzen-Airless in Lieferform nach Härterzugabe Spritzen-Hochdruck: nach Härterzugabe und Einstellung auf 30 bis 40 Sek. Düse: 1,5 bis 2,0 mm Spritzdruck: ca. 5 bar Rollen/ Streichen: in Lieferform nach Härterzugabe</p>
-----------------------------------	--

Untergründe	Stahl, Edelstahl, Aluminium, verzinkter Stahl (feuerverzinkt)
--------------------	---

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 (z.B. Bonderite 1000) Grundierung: FREOPOX-HighSolid-Grundierung ER1980VRU101 Decklack: EFDEDUR-HighSolid-Lackfarbe UR1991
------------------------	--

Zur Vermeidung von Zwischenhaftungsstörungen empfehlen wir eine Überlackierung von ER1980VRU101 innerhalb weniger Stunden.

Verarbeitungsbedingungen	optimal 18 °C bis 24 °C
---------------------------------	-------------------------

Trocknung	Lufttrocknung bei 20 °C
Staubtrocknung:	nach 30 bis 40 Min. (Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest:	nach 18 Std. (Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet:	nach 10 Tagen (Pendeldämpfung/ ISO 1522)
Transporttrocken:	nach 72 Std. Grundierung und Decklack mit 80 bis 90 µm

Abweichende Trocknungstemperaturen und Trockenfilmdicken beeinflussen die Trocknungszeiten. Niedrigere Temperaturen und höhere Filmdicken verlängern die Trocknungszeiten.

FREOPOX

HighSolid-Grundierung
ER1980VRU101

Überlackierbarkeit

Mit sich selbst nach vorheriger Reinigung, 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.

Spezielle Hinweise

Beständigkeit

Ausgezeichnete Haftfestigkeit auf Stahl, verzinktem Stahl, Aluminium und Edelstahl bei sehr guter Rostschutzwirkung unter atmosphärischer Belastung bei Land- und Seeklima.

Alternativ-Härter

HE0080 FREOPOX-Härter

- Zur Senkung des Festkörpers um 2,5 %
- Mischungsverhältnis 8:1 (Gew. Teile)
- Mischungsverhältnis 4,7: 1 (Vol. Teile)
- Verarbeitungszeit max 5 Std. / 20°C

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.