

FREOPOX

Lackfarbe
ER1902H

- Lösemittelhaltige 2K-Lackfarbe
- Isocyanatfrei
- Schnelle Trocknung
- Für den Außeneinsatz geeignet
- Grundierung zwingend erforderlich oder nur im Mehrschichtaufbau einsetzbar

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	aminfunktionelles Acrylat		
	Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage		
	Glanzgrad DIN 67 530 und EN ISO 2813	seidenglänzend	50 bis 85	Winkel 60°
	Lieferviskosität DIN 53211* ohne Härterzugabe	85 bis 90 Sek. / 4 mm Auslaufbecher		
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	5 : 1		
	Härter Basis	FREOPOX-Härter HE0100 epoxifunktionelles Acrylat		
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	max. 24 Std. / 20 °C		
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400320 oder EFD-Verdünnung 400424		
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,1 g / ml	+ / - 0,1	
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	56 %	+ / - 2	
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	300 ml / kg	+ / - 10	
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	ca. 200 g / m ² Trockenfilmdicke 60 µm		
	Ergiebigkeit theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	ca. 5 m ² / kg Trockenfilmdicke 60 µm		

FREOPOX

Lackfarbe
ER1902H

Lagerbeständigkeit	Im Originalgebinde mindestens 24 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-Airless: in Lieferform nach Härterzugabe Spritzen-Hochdruck: nach Härterzugabe und Einstellung auf 30 bis 50 Sek. Düse: 1,4 mm Spritzdruck: 3 bis 5 bar Rollen/ Streichen: in Lieferform nach Härterzugabe Untergründe Aluminium, Edelstahl, Stahl, Zink 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-Lackfarbe ER1902H Verarbeitungsbedingungen oberhalb 10°C Trocknung Lufttrocknung bei 20°C Staubtrocknung: nach 45 Min. (Trockengrad 1/ DIN 53150) Griffest: nach 2 Std. (Trockengrad 4/ DIN 53150) Durchgetrocknet: nach 5 Tagen (Pendeldämpfung/ ISO 1522) Ofentrocknung: bis 70°C möglich (Objekttemperatur) Überlackierbarkeit Mit sich selbst nach vorherigem Anschleifen, jederzeit möglich. Reinigung der Arbeitsgeräte EFD-Verdünnung 400320 oder EFD-Verdünnung 400424 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 Chemisch indifferente Oberfläche mit hervorragender Reinigungsfähigkeit. Die rasche Trocknung gestattet es, beschichtete Objekte schon nach sehr kurzen Trocknungszeiten der Atmosphäre auszusetzen (z.B. 20 Min. / 50 °C danach 90 Min. / oberhalb 15 °C). Die ausgehärtete Beschichtung entspricht auf Stahl der Brandklasse B1 / DIN 4102.		

FREOPOX

Lackfarbe
ER1902H



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.

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farbtönenabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf ER1902HRA910 reinweiss, seidenglänzend mit HE0100 gehärtet.

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.