

FREOPOX

Zinkstaubfarbe
ER1943M

- Lösemittelhaltige 2K-Grundierung
- Sehr guter Korrosionsschutz
- Praxisgerechte Applikationseigenschaften
- Im Stahlbau bewährt

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Epoxid-Harz	
	Farbton	grau	
	Lieferviskosität DIN 53211* ohne Härterzugabe	30 bis 50 Sek. / 6mm Auslaufbecher	
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	15 : 1	
	Mischungsverhältnis Volumenteile	4,7 : 1	
	Härter Basis	FREOPOX-Härter HE0143 Polyaminaddukt	
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	max. 6 Std. / 20°C siehe „Spezielle Hinweise“	
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400424	
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	2,50 g / ml + / - 0,1	
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	85 % + / - 2	
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	225 ml / kg + / - 8 oder 57 Vol.% + / - 1,5	
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	360 g / m ² Trockenfilmdicke 80 µm siehe „Spezielle Hinweise“	

Lagerbeständigkeit	Im Originalgebinde mindestens 12 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).
Nach einer Wartezeit von 15 Minuten und nochmaligem Durchrühren ist das Gemisch gebrauchsfertig.

Spritzen-Airless:	in Lieferviskosität nach Härterzugabe Verdünnung zugeben (0-2 Gew.%)
Spritzen-Hochdruck:	in Lieferviskosität nach Härterzugabe Verdünnung zugeben (1-5 Gew.%)
Rollen/ Streichen:	in Lieferviskosität nach Härterzugabe Verdünnung zugeben (0-1 Gew.%)

Untergründe

Stahl gestrahlt

Vorbehandlung

Der Untergrund muß frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Tenside und Strahlrückständen. Stahl: gemäß DIN EN ISO 12944-4 strahlen mit Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 1/2. Rauheitsgrad mitte (G) gemäß DIN EN ISO 8503-1.

Aufbauvorschlag

Untergrund:	Stahl gestrahlt	
1. Grundierung:	FREOPOX-Zinkstaubfarbe	ER1943M
2. Grundierung:	FREOPOX-Grundierung	ER1912
Decklack, z.B.:	EFDEDUR-UHS-Decklack	UR1409

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken:	nach 20 Min.	(Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
Griffest:	nach 1 Std.	(Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
Durchgetrocknet:	nach 7 Tagen	(Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)
Ofentrocknung:	bis 80°C möglich	(Objekttemperatur)
	Bei forcierter Trocknung wird die Härtung beschleunigt.	

Überlackierbarkeit

nach 1,5 Std. / 20 °C

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**Beständigkeit**

Bei entsprechendem Beschichtungsaufbau sind sehr gute Korrosionsschutzwerte zu erreichen, bei einer Trockenfilmdicke der FREOPOX-Zinkstaubfarbe ER1943M von ca 70-80 µm.

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 und Trocknung sind farbtönenabhängig.

Die angegebenen Daten beziehen sich auf ER1943MRU700, grau und Härtung mit HE0143.

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.