LACK– UND KUNSTSTOFF– CHEMIE GMBH

INFORMACJA TECHNICZNA

GEHOLIT-K62

1K-AK-HS Gruntoemalia do stali

■ ZASTOSOWANIE

Wysokiej jakości szybkoschnąca jednowarstwowa powłoka jednowarstwowa z niską zawartością rozpuszczalnika do powierzchni stalowych w budownictwie, konstrukcji hal itp.
Powłoka GEHOLIT-K62 może być stosowana jednowarstwowo przy kategoriach korozyjności C1 i C2 wewnątrz lub jako podkład w wielowarstwowych systemach przy większym obciążeniu.

■ OGÓLNE WŁAŚCIWOŚCI

GEHOLIT-K62 to powłoka na bazie zmodyfikowanych żywic alkidowych o niskiej zawartości rozpuszczalnika zawierająca specjalnie dobrane pigmenty antykorozyjne.
Najlepiej nanosić ten materiał na powierzchnię metodą airless lub airmix. Przy jednokrotnym nanoszeniu można osiągnąć grubość powłoki suchej 80 – 120 µm.
Można też malować pędzlem lub wałkiem.

Wytrzymałość GEHOLIT-K62 jest odporny (w warunkach suchych) na temperatury do 120ºC, krótkie obciążenia do 140ºC.

■ DANE TECHNICZNE

GEHOLIT-K62

Numer produktu K62-F.... (w zależności od koloru)

Kolor kolory wg RAL (inne kolory na zapytanie)

Stopień połysku matowo-jedwabisty

Forma dostawy gotowy do natryskiwania airless

Magazynowanie w oryginalnych opakowaniach i odpowiedniej temperaturze co najmniej 12 miesięcy

Rozpuszczalnik V-74 lub V-89

Dane teoretyczne

GEHOLIT-K62, K62-F9002

Ciężar	Ciała stałe	Zawartość LZO		Ciała stałe objętościowo	
(g/mL)	(masa-%)	(masa-%)	na 10 µm DFT* (g/m²)	(%)	(mL/kg)
1,65	77	23	6,7	57	345
Grubość powłoki		Zużycie		Wydajność	
suchej DFT	mokrej	(kg/m²)		(m²/kg)	
80	141	0,233		4,3	

Uwagi

- Przy produktach dwukomponentowych wszystkie dane obowiązują dla mieszaniny
- Podane wartości w tabeli obowiązują dla danego koloru. Wartości dla innych kolorów mogą nieznacznie różnić się od wyżej podanych.

* baza do obliczenia: zużycie w g/m² przy DFT 10 µm

Dane zgodne z dyrektywą UE o Emisji LZO 2004/42*)

Podkategoria wg załącznika II A	Wartości graniczne LZO (Faza II od 2010)	Max. zawartość LZO w produkcie gotowym do użycia (łącznie z podaną w metodach pracy max. ilością rozpuszczalnika)
i(Farby jednoskładnikowe wysokojakościowe) Typ Lb**	500 g/L	< 500 g/L

*) odpowiada Rozporządzeniu Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 20 października 2005r. w sprawie szczegółowych wymagań dotyczących ograniczenia emisji lotnych związków organicznych powstających w wyniku wykorzystywania rozpuszczalników organicznych w niektórych farbach, lakierach, preparatach do odnawiania pojazdów (Dz.U. Nr 216, poz. 1826)
**) Typ Lb – farby rozpuszczalnikowe

System powłok

Podłoże	stal	
Przygotowanie podłoża	Śrutowanie do stopnia przygotowania podłoża Sa 2 ½ wg normy DIN EN ISO 12944-4.	
	Produkt	**Oczekiwana grubość powłoki suchej**
Powłoka jednowarstwowa	GEHOLIT-K62	80 – 120 µm

Podłoże	stal	
Przygotowanie podłoża	Śrutowanie do stopnia przygotowania podłoża Sa 2 ½ wg normy DIN EN ISO 12944-4.	
	Produkt	**Oczekiwana grubość powłoki suchej**
Podkład	GEHOLIT-K62	80 – 120 µm
Powłoka nawierzchniowa	GEHOLIT-K11 lub GEHOLIT-K14 lub GEHOTEX-W92	60 – 80 µm 40 – 50 µm 60 – 80 µm

Podany system powłok przedstawia przykłady wypróbowane w praktyce, które mogą być z reguły modyfikowane. Wybór powłok oraz ilości i grubości warstw zależy od oczekiwanego obciążenia konstrukcji, ewentualnych przepisów oraz metod nanoszenia.

■ WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE ZASTOSOWANIA

Przygotowanie podłoża — Śrutowanie do stopnia przygotowania podłoża Sa 2 ½ wg DIN EN ISO 12944 – 4.

Temperatura powietrza i podłoża — optymalnie przy 15 do 25 °C, nie poniżej 5 °C

Względna wilgotność powietrza — maksymalnie 80 %

Zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-7 temperatura powierzchni musi być o 3°C powyżej punktu rosy powietrza.

Wskazówki dotyczące aplikacji

Metody pracy

Sposób nakładania / parametry	Zalecana grubość powłoki suchej na 1 cykl	Dodawanie rozpuszczalnika V-74 / V-89
Aplikacja Airless Dysza: 0,33 – 0,74 mm Ciśnienie materiału: 150-250 bar	80 – 120 µm	do 2 %
Malowanie pędzlem lub wałkiem	60 – 80 µm	do 2 %
Aby osiągnąć jednolitą powłokę oraz odpowiednią optykę przy malowaniu pędzlem lub wałkiem mogą być konieczne dodatkowe warstwy. Zależy to od koloru, metody pracy, przyrządów do malowania, warunków otoczenia i geometrii malowanych części.		

Uwagi

- Podane wartości odnoszą się do temperatury ok. 20°C.
- Podane wartości należy rozumieć jako ogólne wskazówki. W warunkach praktycznych mogą pojawić się jednak nieznaczne odchylenia.

Czas schnięcia

Stopień suchości wg DIN 53150 przy 80 µm DFT

Temperatura otoczenia	+ 20 °C
Stopień suchości 1 (pyłosuchy)	30 minut
Stopień suchości 3 (nie klei się)	≤ 4 godziny

■ OCHRONA ZDROWIA I OTOCZENIA

Wszelkie dane dotyczące bezpieczeństwa np. klasy niebezpieczeństwa lub przewozu zawierają karty bezpieczeństwa do poszczególnych produktów. Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa znajdują się również na etykietach. Należy przestrzegać odpowiednich przepisów dotyczących zastosowania powłok malarskich.

Informacje techniczne zawarte w ulotce oparte są na naszej wiedzy, badaniach laboratoryjnych i dotychczasowych zastosowaniach danego produktu. Nie bierzemy odpowiedzialności za straty lub uszkodzenia powstałe w wyniku niewłaściwego użycia produktu. Informacje i zalecenia podane w niniejszej karcie zastępują informacje opublikowane wcześniej.

76670 Graben-Neudorf Postfach 1120 76676 Graben-Neudorf Sofienstraße 36 Tel. (07255) 99-0 Fax (07255) 99-123
47005 Duisburg Postfach 100529 47249 Duisburg Obere Kaiserswerther Str. 18 Tel. (0203) 99707-0 Fax (0203) 99707-10