

NAJWAŻNIEJSZE WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

- Podkład wysokiej jakości, mający wielostronne zastosowanie, nadający się na różne podłoża
- Bardzo dobra przyczepność do różnego typu podłoży, szczególnie aluminium, stal szlachetna i stal ocynkowana ogniu
- W jednym cyklu pracy osiąga się grubość powłoki suchej od 80 do 150 μm przy aplikacji poprzez natryskiwanie, od ok. 70 μm przy malowaniu pędzlem lub wałkiem

DANE TECHNICZNE

GEHOPON-E5-Korrogrund



E5-732 szary ok. RAL 7032
E5-750 jasny szary
E5-812 brązowy
(inne kolory na zapytanie)



Stosunek mieszania wagowo

9 : 1 z utwardzaczem EX-40



Rozpuszczalnik V-568

GEHOPON-E5-Korrogrund / Dane produktu ¹⁾

	Ciężar wł. (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO (masa-%)	Ciała stałe objętościowo (%)	(mL/kg)
	1,4	79,5	20,5	65,5	455
	DFT * (μm)	Grubość powłoki mokrej (μm)	Zawartość LZO (g/m ²) ²⁾	Zużycie (kg/m ²) ³⁾	Wydajność (m ² /kg)
	80	122	4,4	0,175	5,7
	150	229	4,4	0,330	3,0

1) Dane produktu należy rozumieć jako ogólne wskazówki, nieznaczne odchylenia są możliwe w zależności od koloru

2) na 10 μm DFT na bazie odpowiedniego zużycia

3) Teoretyczne zużycie odnosi się do gładkich powierzchni. W zależności od szorstkości i strat materiału uzyskuje się różne wartości zużycia w praktyce

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE APLIKACJI

Zalecenia przy
temperaturach
ok. 20 °C



	Airless	Airmix	Wałek / Pędzel ⁴⁾
Rozmiar dyszy (mm)	0,38 do 0,68	0,38 do 0,53	-
Ciśnienie materiału (bar)	200 do 300	150 do 250	-
Ciśnienie dyszy rozpylającej (bar)	-	3,0 do 5,0	-
DFT * w jednym cyklu pracy (μm)	80 do 150	80 do 150	60 do 80
Dodawanie rozpuszczalnika (%)	2 do 4	2 do 4	0 do 2

* DFT = Grubość powłoki suchej (Dry Film Thickness)

4) Zalecane tylko dla małych powierzchni,
możliwe uzyskanie specyficznej struktury powierzchni

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE APLIKACJI



Czas żywotności mieszaniny

do 4 godzin (zależne od temperatury)

Czas schnięcia przy 160 µm DFT		Temperatura otoczenia		
		5 do 10°C	10 do 15°C	15 do 20°C
	pyłosuchy:	po 4 godzinach	po 2 godzinach	po 1 godzinie
	nie klei się:	po 24 - 48 godzinach	po 12 -16 godzinach	po 6 - 8 godzinach
	można lakierować/ transportować:	po 3 - 4 dniach	po 2 dniach	po 1 dniu

Maksymalny czas oczekiwania do aplikacji powłoką nawierzchniową nie powinien przekroczyć 5 dni, szczególnie, gdy elementy narażone są na działanie warunków atmosferycznych. Jeśli upłynęło więcej niż 5 dni od malowania powierzchni podkładem, należy podłoże lekko oszlifować lub oczyścić metodą sweep.

Dane zgodne z dyrektywą UE nach 2004/42/EG

Podkategoria wg załącznika IIA	Wartości graniczne LZO (Faza II od 2010)	Max. zawartość LZO w produkcie gotowym do użycia (łącznie z podaną w metodach pracy max. ilością rozpuszczalnika)
J(Farby dwuskładnikowe 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 farbách, lakierach, preparatach do odnawiania pojazdów (Dz.U. Nr 216, poz. 1826)

**) Typ Lb – farby rozpuszczalnikowe

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE ZASTOSOWANIA

Przygotowanie podłoża

Stal

- Śrutowanie Sa 2 ½ wg DIN EN ISO 12944-4 alternatywnie
- Maszynowe lub ręczne odrdzewienie do stopnia przygotowania podłoża St 2 wg DIN EN ISO 12944-4

Stal ocynkowana ogniowo

- Na świeżo ocynkowane ogniowo podłoże może być nanoszony bezpośrednio GEHOPON-E5-Korrogrund. Warunkiem są suche i czyste powierzchnie bez widocznych produktów reakcji cynkowych (biała rdza, itd)
- Przy specyficznych obciążeniach atmosferycznych, trudno dostępnych zakresach i widocznych produktach reakcji cynkowych: Śrutowanie metodą sweep zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-4
- Podłoże po jego przygotowaniu musi mieć jednolicie matową powierzchnię

Istniejące podkłady lub stare powłoki

- Substancje zmniejszające przyczepność do podłoża usunąć np. poprzez czyszczenie, mycie i ewentualnie
- Maszynowe lub ręczne odrdzewienie do stopnia przygotowania podłoża PMA względnie PS2 wg DIN EN ISO 12944-4
- ewentualnie z nawierzchni starych warstw usunąć plamy

Aluminium i stal szlachetna

- Substancje zmniejszające przyczepność do podłoża usunąć, np. poprzez czyszczenie, mycie, chemiczne powłoki konwersyjne alternatywnie
- Śrutowanie metodą sweep wg DIN EN ISO 12944-4.
- Podłoże po jego przygotowaniu musi mieć jednolicie matową powierzchnię.
- Przed malowaniem seryjnym zalecane jest przeprowadzenie prób przyczepności



Temperatury powietrza i podłoża
≥ 10 °C



Względna wilgotności powietrza ≤ 80 %
Punkt rosy ≥ 3 °C

SYSTEMY POWŁOK

PRZYKŁADY

Podłoże: stal, śrutowanie do stopnia przygotowania podłoża Sa 2 ½ zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-4

		Produkt(y) (inne systemy na zapytanie)	NDFT
	Podkład	GEHOPON-E5-Korrogrund	80 do 150
	Międzywarstwy	GEHOPON-E5-Protect WIEREGEN-E87-ZB GEHOPON-M87-ZB GEHOPON-E94-ZB	80 do 160 80 80 do 160
	Powłoki nawierzchniowe	WIEREGEN-M25 WIEREGEN-M87 GEHOTEX-W92	80

Podłoże: Stal ocynkowana ogniowo zgodnie z normą DIN EN ISO 1461, czyszczenie zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-4

		Produkt(y) (inne systemy na zapytanie)	NDFT
	Międzywarstwa	GEHOPON-E5-Korrogrund	80 do 150
	Powłoki nawierzchniowe	WIEREGEN-M25 WIEREGEN-M87 GEHOTEX-W92	80

OCHRONA ZDROWIA I OTOCZENIA



Aktualne karty charakterystyki substancji niebezpiecznych w języku niemieckim dostępne są na stronie www.geholit-wiemer.de.
Wersja w języku polskim dostępna na zapytanie.

Powyższe dane odpowiadają naszym ostatnim doświadczeniom. Nie bierzemy odpowiedzialności za niewłaściwe zastosowanie produktu i za rady naszych pracowników. Nasi pracownicy, jako doradcy, udzielają tylko niewiążących rad. Nadzór budowlany, przestrzeganie wytycznych dotyczących właściwego zastosowania produktu i uwzględnienie przyjętych norm technicznych leżą wyłącznie w gestii Użytkownika produktu, również wtedy, jeżeli nasi pracownicy są obecni przy aplikacji. Wskutek rozwoju technicznego mogą nastąpić zmiany. Obowiązuje zawsze najnowsza wersja karty technicznej.