NAJWAŻNIEJSZE WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

- **Wysokiej jakości 2K epoksydowa międzywarstwa High-Solid**
- **W jednym cyklu pracy osiąga się grubość powłoki suchej 80 do 160 µm**
- **Możliwość bezpośredniego zastosowania na świeżo ocynkowane ogniowo podłoża bez omiatania ścierniwem (sweepen); doskonała przyczepność również przy większych obciążeniach atmosferycznych**

DANE TECHNICZNE

GEHOPON-E5-Protect

	E5-7832, szary ok. RAL 7032 E5-7601, z miką żelaza, szary DB 701 E5-7602, z miką żelaza, szary DB 702 (inne na zpytanie)
	Stosunek mieszania wg wagi 9:1 z utwardzaczem EX-40
	Rozpuszczalnik V-568

GEHOPON-E5-Protect / Dane produktu [1)]

	Ciężar wł. (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO (masa-%)	Ciała stałe objętościowo (%)	(mL//kg)
	1,45	**78,0**	**22,0**	**63,0**	**435**
	DFT * (µm)	Grubość powłoki mokrej (µm)	Zawartość LZO (g/m²) [2)]	Zużycie (kg/m²) [3)]	Wydajność (m²/kg)
	80	**125**	**5,0**	**0,185**	**5,4**

1) Dane produktu należy rozumieć jako ogólne wskazówki, nieznaczne odchylenia są możliwe w zależności od koloru
2) na10 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**	**Pneumatyka**	**Wałek / Pędzel [4)]**
Rozmiar dyszy (mm)	**0,38 do 0,74**	**1,5 do 1,8**	**-**
Ciśnienie materiału (bar)	**150 do 300**	**-**	**-**
Ciśnienie dyszy rozpylającej(bar)	**-**	**3,0 do 4,0**	**-**
DFT * w jednym cyklu pracy (µm)	**80 do 160**	**60 do 120**	**60 do 80**
Dodawanie rozpuszczalnika (%)	**2 do 4**	**10 do 15**	**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

ok. 4 godzin (dane odnoszą się do temperatury 20 do 25 °C)

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:	po 24-48 godzinach	po 12-16 godzinach	po 6 - 8 godzinach
	można przemalować/ można 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 lekko oszlifować lub omieść ścierniwem (sweepen).

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 farbach, lakierach, preparatach do odnawiania pojazdów (Dz.U. Nr 216, poz. 1826)
**) Typ Lb – farby rozpuszczalnikowe

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE ZASTOSOWANIA

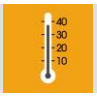
Przygotowanie podłoża

Wymagane podkłady (zobacz poniżej)

- Należy usunąć substancje zmniejszające przyczepność do podłoża

Stal ocynkowana ogniowo

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



Temperatury powietrza i podłoża
≥ 10 °C

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

SYSTEMY POWŁOK

PRZYKŁADY

Podłoże: **Stal, śrutowanie Sa 2 ½ wg DIN EN ISO 12944-4**

	Produkt(y) (inne systemy na zapytanie)	NDFT (µm)
Podkłady	GEHOPON-E87-Zink GEHOPON-E87-Metallgrund GEHOPON-E5-Korrogrund	80
Miedzywarstwa	GEHOPON-E5-Protect	80 do 160
Powloki nawierzchniowe	WIEREGEN-M87 WIEREGEN-M29 GEHOTEX-W92	80

Podłoże: **Stal ocynkowana ogniowo wg DIN EN ISO 1461, czyszczenie wg DIN EN ISO 12944-4**

	Produkt(y) (inne systemy na zapytanie)	NDFT (µm)
Międzywartswy	GEHOPON-E5-Protect	80 do 160
Powłoka nawierzchniowa	WIEREGEN-M87 WIEREGEN-M29 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.

76676 Graben-Neudorf | Sofienstraße 36 | Tel. +49 (0) 7255 99-0 | Fax +49 (0) 7255 99-123
47249 Duisburg | Obere Kaiserswerther Straße 18 | Tel. +49 (0) 203 99707-0 | Fax +49 (0) 203 99707-10
01683 Nossen | Gewerbestraße 8 | Tel. +49 (0) 35242 6565-0 | Fax +49 (0) 35242 6565-29