

## NAJWAŻNIEJSZE WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

- Produkt figuruje w wykazie BAST i podlega regularnym kontrolom z zewnątrz zgodnie z Technicznymi Warunkami Dostaw TL/TP-ING, Blatt 90
- Wysokiej jakości 2K epoksydowa międzywarstwa High-Solid
- W jednym cyklu pracy uzyskuje się grubości powłok od 100 do 160 µm
- Możliwość bezpośredniego zastosowania na świeżo ocynkowane ogniowo podłoża bez omiatania ścierniwnem (sweepen); doskonała przyczepność również przy większych obciążeniach atmosferycznych

## DANE TECHNICZNE

### GEHOPON-E9-Protect



E9-... kolory z miką żelaza nr materiału 690.30 - 74  
E9-... kolory RAL nr materiału 690.75 - 99  
(kolory wg załącznika D – TL KOR-Stahlbauten)



**Stosunek mieszania wagowo**  
9:1 z utwardzaczem EX-40



Rozpuszczalnik V-568

### GEHOPON-E9-Protect / Dane produktu <sup>1)</sup>

|                                                                                     | Ciężar wł.<br>(g/mL) | Ciała stałe<br>(masa-%)        | Zawartość LZO<br>(masa-%)                          | Ciała stałe objętościowo<br>(%)               | (mL/kg)                           |
|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|--------------------------------|----------------------------------------------------|-----------------------------------------------|-----------------------------------|
|                                                                                     | 1,45                 | 78                             | 22                                                 | 63                                            | 435                               |
|  | DFT *<br>(µm)        | Grubość powłoki<br>mokrej (µm) | Zawartość LZO<br>(g/m <sup>2</sup> ) <sup>2)</sup> | Zużycie<br>(kg/m <sup>2</sup> ) <sup>3)</sup> | Wydajność<br>(m <sup>2</sup> /kg) |
|                                                                                     | 80                   | 125                            | 5                                                  | 0,185                                         | 5,4                               |
|                                                                                     | 120                  | 188                            | 5                                                  | 0,275                                         | 3,6                               |
|                                                                                     | 160                  | 250                            | 5                                                  | 0,370                                         | 2,7                               |

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       | Walek /<br>Pędzel <sup>4)</sup> |
|--------------------------------------|--------------|--------------|---------------------------------|
| Rozmiar dyszy (mm)                   | 0,38 do 0,74 | 0,38 do 0,48 | -                               |
| Ciśnienie materiału (bar)            | 200 do 300   | 150 do 250   | -                               |
| Ciśnienie dyszy<br>rozpylającej(bar) | -            | 3,0 do 4,0   | -                               |
| DFT *<br>w jednym cyklu pracy (µm)   | 100 do 160   | 100 do 160   | 60 do 80                        |
| Dodawanie rozpuszczalnika (%)        | 0 do 5       | 0 do 5       | 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 przy | 10 °C    | 20 °C     | 30 °C     |
|-----------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------|----------|-----------|-----------|
|                                                                                   |                                 | 6 godzin | 4 godziny | 3 godziny |

| Czas schnięcia przy 120 µm DFT                                                    |                       | Temperatura otoczenia |                      |                     |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|-----------------------|----------------------|---------------------|
|                                                                                   |                       | 10 °C                 | 20 °C                | 30 °C               |
|  | pyłosuchy:            | po ≤ 7 godzinach      | nach ≤ 5 godzinach   | nach ≤ 2 godzinach  |
|  | nie klei się:         | po 24 – 48 godzinach  | po 12 – 16 godzinach | po 6 – 8 godzinach  |
|  | można transportować : | po ≤ 5 dniach         | nach ≤ 24 godzinach  | nach ≤ 16 godzinach |
|                                                                                   | można przemalować:    | po ok. 24 godzinach   | po ok. 16 godzinach  | po ok. 12 godzinach |

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

#### Stal ocynkowana ogniowo

- GEHOPON-E9-Protect może być наносzony bezpośrednio na świeżo ocynkowane ogniowo podłoże. Warunkiem są suche i czyste powierzchnie bez widocznych reakcji cynkowych (biała rdza, itd.)
- Przy widocznych produktach reakcji cynkowych: omiatanie ścierniwem (sweepen) 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 zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-4

|  |                                   | <b>Produkt(y)</b><br>(inne systemy na zapytanie) | <b>NDFT (µm)</b> |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------|--------------------------------------------------|------------------|
|                                                                                   | <b>Podkłady</b>                   | GEHOPON-E87-Zink<br>GEHOPON-E97R-Zink            | 70 do 80         |
|                                                                                   | <b>Międzywarstwa</b>              | GEHOPON-E5-Protect                               | 100 do 160       |
|                                                                                   | <b>Powłoki<br/>nawierzchniowe</b> | WIEREGEN-M87<br>GEHOTEX-W92                      | 80               |

**Podłoże:** stal ocynkowana ogniowo zgodnie z normą DIN EN ISO 1461

|  | <b>Systemy zgodnie z<br/>TL/TP-ING, Blatt 90</b> | <b>Produkt(y)</b><br>(inne systemy na zapytanie)             | <b>NDFT (µm)</b> |
|-------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------|------------------|
|                                                                                     | <b>Międzywarstwa</b>                             | System 1: GEHOPON-E9-Protect<br>System 2: GEHOPON-E9-Protect | 80<br>120        |
|                                                                                     | <b>Powłoki<br/>nawierzchniowe</b>                | System 1: WIEREGEN-M87<br>System 2: GEHOPON-E9-Protect       | 80<br>120        |

## OCHRONA ZDROWIA I OTOCZENIA



Aktualne karty charakterystyki substancji niebezpiecznych w języku niemieckim dostępne są na stronie [www.geholit-wierner.de](http://www.geholit-wierner.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.