# GEHOPON-E94-Metallgrund

**2K-EP-HS Podkład**

## NAJWAŻNIEJSZE WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

- **Produkt figuruje w wykazie BASt i podlega regularnym kontrolom z zewnątrz zgodnie z Technicznymi Warunkami Dostaw TL/TP-KOR, Blatt 94**
- **Wysokiej jakości 2K epoksydowy podkład mający wiele zastosowań, do konstrukcji stalowych**
- **Podkład stosuje się do renowacji konstrukcji stalowych również na ręcznie odrdzewioną stal i na stare dwuskładnikowe powłoki**
- **W jednym cyklu poprzez natryskiwanie można osiągnąć grubość powłoki od 80 do 160 µm, malując pędzlem lub wałkiem ok. 60 do 80 µm**

## DANE TECHNICZNE

### GEHOPON-E94-Metallgrund

E94-701 srebrno-szary ok. RAL 7001 nr materiału 694.01
E94-102 żółty ok. RAL 1002 nr materiału 694.02
E94-812 czerwony tlenkowy ok. RAL 8012 nr materiału 694.06
(inne kolory na zapytanie)

**Stosunek mieszania wagowo**
7:1 z utwardzaczem EX-94

Rozpuszczalnik V-568

### GEHOPON-E94-Metallgrund / Dane produktu [1)]

| Ciężar wł. (g/mL) | Ciała stałe (masa-%) | Zawartość VOC (masa-%) | Ciała stałe objętościowo (%) | Ciała stałe objętościowo (mL//kg) |
|---|---|---|---|---|
| **1,7** | **90,0** | **10,0** | **80,0** | **470** |

| DFT * (µm) | Grubość powłoki mokrej (µm) | Zawartość VOC (g/m²) [2)] | Zużycie (kg/m²) [3)] | Wydajność (m²/kg) |
|---|---|---|---|---|
| **80** | **100** | **2,1** | **0,170** | **5,9** |

1)Dane produktu należy rozumieć jako ogólne wskazówki, nieznaczne odchylenia są możliwe w zależności od koloru
2) Baza do obliczenia: na 10 µm DFT wg 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)** | **0,33 do 0,74** | **0,33 do 0,48** | **-** |
| **Ciśnienie materiału (bar)** | **200 do 350** | **150 do 250** | **-** |
| **Ciśnienie dyszy rozpylającej (bar)** | **-** | **3,0 do 4,0** | **-** |
| **DFT * w jednym cyklu pracy (µm)** | **80 do 160** | **80 do 160** | **60 do 80** |
| **Dodawanie rozpuszczalnika (%)** | **0 do 3** | **0 do 3** | **0 do 1** |

* DFT = Grubość powłoki suchej (Dry Film Thickness)
4) Zalecane tylko dla małych powierzchni,
mozliwe uzyskanie specyficznej struktury powierzchni

| | 5°C | 15 °C | 30°C |
|---|---|---|---|
| **Czas żywotności mieszaniny** | 7 godzin | 5 godzin | 3 godziny |

| **Czas schnięcia przy 80 µm DFT** | | **Temperatura otoczenia** | | |
|---|---|---|---|---|
| | | **5 °C** | **15 °C** | **30 °C** |
| | pyłosuchy: | po ≤ 4 godzinach | po ≤ 3 godzinach | po ok. 2 godzinach |
| | nie klei się: | po ≤ 24 godzinach | po ≤ 12 godzinach | po ≤ 6 godzinach |
| | można transportować: | po ≤ 40 godzinach | po ≤ 16 godzinach | po ≤ 8 godzinach |
| | można przemalować: | po ok. 30 godzinach | po ok. 16 godzinach | po ok. 8 godzinach |

| **Dane zgodne z dyrektywą UE o emisji LZO 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 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

## 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**

- Należy usunąć substancje zmniejszające przyczepność do podłoża i produkty reakcji cynkowych poprzez odpowiednie środki
- Przy wpływie warunków atmosferycznych lub obciążeniu kondensatami ocynkowanych ogniowo elementów stalowych i w zakresie ZTV-ING: Wymagane jest śrutowanie metodą sweep zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-4. Podłoże musi mieć jednolicie matową powierzchnię

**Istniejące podkłady lub stare powłoki**

- Substancje zmniejszające przyczepność do podłoża usunąć np. poprzez czyszenie, mycie i ewentualnie
- Maszynowe lub ręczne odrdzewienie do stopnia przygotowania podłoża PMa względnie PSt 2 wg DIN EN ISO 12944-4
- ewentualnie z nawierzchni starych warstw usunąć plamy

**Temperatury powietrza i podłoża**
≥ 5 °C

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

Dalsze szczegóły dotyczące zastosowania i wykonywania aplikacji zawarte są w instrukcjach dotyczących zastosowania zgodnie z TL/TP-KOR-Stahlbauten.

## SYSTEMY POWŁOK

## PRZYKŁADY

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

| | **Produkt(y)** (inne systemy na zapytanie) | **NDFT (µm)** |
|---|---|---|
| **Podkład** | GEHOPON-E94-Metallgrund | 80 |
| **Międzywarstwy** | GEHOPON-E94-ZB<br>GEHOPON-E87-ZB<br>WIEREGEN-M87-ZB<br>w 1 lub 2 cyklach pracy | 80 do 160 |
| **Powłoki nawierzchniowe** | WIEREGEN-M87<br>WIEREGEN-M97R<br>GEHOTEX-W92 | 80 |

**Podłoże :** **Stal ocynkowana ogniowo wg DIN EN ISO 1461**
**Omiatanie ścierniwem (sweepen) wg DIN EN ISO 12944-4, np. przy konstrukcjach mieszanych**

| | **Produkt(y)** (inne systemy na zapytanie) | **NDFT (µm)** |
|---|---|---|
| **Podkład** | GEHOPON-E94-Metallgrund | 80 |
| **Opcjonalne międzywarstwy** | GEHOPON-E94-ZB<br>GEHOPON-E87-ZB<br>WIEREGEN-M87-ZB | 80 |
| **Powłoki nawierzchniowe** | WIEREGEN-M87<br>WIEREGEN-M97R<br>GEHOTEX-W92 | 80 |

Możliwe są liczne systemy powłok dla kategorii korozyjności C3 do CX zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-5. Radą służą nasi technicy.

## 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