

NAJWAŻNIEJSZE WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

- Produkt figuruje w wykazie BAST i podlega regularnym kontrolom z zewnątrz zgodnie z Technicznymi Warunkami Dostaw TL/TP-KOR, Blatt 97
- Wysokiej jakości 2K epoksydowa międzywarstwa, szybkoschnąca, mająca wiele zastosowań, do konstrukcji stalowych
- Doskonała przyczepność po zastosowaniu bezpośrednio na stal ocynkowaną
- W jednym cyklu poprzez natryskiwanie można osiągnąć grubość powłoki od 80 do 100 µm, malując pędzlem lub wałkiem ok. 60 µm

DANE TECHNICZNE

GEHOPON-E97R-ZB		kolory z miką żelaza
	E97R-7602 szary DB 702	nr materiału 697.12
	E97R-7603 szary DB 703	nr materiału 697.13
	E97R-6601 zielony DB 601	nr materiału 697.14
	Stosunek mieszania wg wagi 15:1 z utwardzaczem EX-55	
	Rozpuszczalnik V-538	

GEHOPON-E97R-ZB		Dane produktu kolory z miką żelaza ¹⁾			
	Ciężar wł. (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość VOC (masa-%)	Ciała stałe objętościowo (%)	(mL/kg)
	1,65	79,0	21,0	60,0	365
	DFT * (µm)	Grubość powłoki mokrej (µm)	Zawartość VOC (g/m²) ²⁾	Zużycie (kg/m²) ³⁾	Wydajność c (m²/kg)
	80	133	5,8	0,220	4,5

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	Pneumatyka	Wałek / Pędzel
Rozmiar dyszy (mm)	0,33 do 0,58	1,5 do 2,0	-
Ciśnienie materiału (bar)	150 do 250	-	-
Ciśnienie dyszy rozpylającej (bar)	-	3,0 do 4,0	-
DFT * w jednym cyklu pracy (µm)	80 do 100	80 do 100	40 do 60
Dodawanie rozpuszczalnika (%)	0 do 5	4 do 7	0 do 1
	5 °C	15 °C	30 °C
	6 godzin	4 godziny	3 godziny

* DFT = Grubość powłoki suchej (Dry Film Thickness)

Czas schnięcia przy 80 µm DFT		Temperatura otoczenia		
		5 °C	15 °C	30 °C
	pyłosuchy:	po ≤ 2 godzinach	po ≤ 1 godzinie	po ok. 30 minutach
	nie klei się:	po ≤ 4 godzinach	po ≤ 2,5 godzinie	po ≤ 90 minutach
	można transportować:	po ≤ 6 godzinach	po ≤ 4 godzinach	po ≤ 3 godzinach
	można przemalować:	po ≤ 6 godzinach	po ≤ 4 godzinach	po ≤ 2 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 farbách, lakierach, preparatach do odnawiania pojazdów (Dz.U. Nr 216, poz. 1826)

**) Typ Lb – farby rozpuszczalnikowe

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE ZASTOSOWANIA

Przygotowanie podłoża

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 omiatanie ścierniwem (sweepen) zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-4. Podłoże musi mieć jednolicie matową powierzchnię

Istniejące podkłady lub stare powłoki

- Należy usunąć substancje zmniejszające przyczepność do podłoża, np. poprzez czyszczenie, mycie



Temperatury powietrza i podłoża
≥ 0 °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, Sa 2 ½ wg DIN EN ISO 12944-4			
		Produkt(y) (inne systemy na zapytanie)	NDFT (µm)
	Podkłady	GEHOPON-E97R-Zink GEHOPON-E97R-Metallgrund	70 do 80 80
	Międzywarstwa	GEHOPON-E97R-ZB w 1 lub 2 cyklach pracy	80 do 160
	Powłoki nawierzchniowe	WIEREGEN-M97R WIEREGEN-M197R	80

Podłoże : Stal ocynkowana ogniowo wg DIN EN ISO 1461 Omiatanie ścierniwem (sweepen) wg DIN EN ISO 12944-4			
		Produkt(y) (inne systemy na zapytanie)	NDFT (µm)
	Opcjonalna międzywarstwa	GEHOPON-E97R-ZB	80
	Powłoki nawierzchniowe	WIEREGEN-M97R WIEREGEN-M197R	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.