GEHOPON-EW18-Metallgrund

2K-EP Hydro Podkład

NAJWAŻNIEJSZE WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

- **Wysokiej jakości, wodorozcieńczalny 2K podkład epoksydowy mający wiele zastosowań, do konstrukcji stalowych**
- **Spełnia w systemie wymagania zgodnie z Technicznymi Warunkami Dostaw TL/TP-KOR, Blatt 87, wg potwierdzenia kwalifikacji IKS Dresden GmbH, świadectwa: PB300/199/11 i PB300/201/11**
- **Bardzo dobra przyczepność do różnego typu podłoży**
- **W jednym cyklu poprzez natryskiwanie można osiągnąć grubość powłoki 80 µm, malując pędzlem lub wałkiem od 40 do ok. 60 µm**

DANE TECHNICZNE

GEHOPON-EW18-Metallgrund

EW18-102 żółty ok. RAL 1002
EW18-732 szary ok. RAL 7032
EW18-740 szary ok. RAL 7040
(inne kolory na zapytanie)

Stosunek mieszania wagowo
4:1 z utwardzaczem EZ-18

Rozcieńczanie wodą (przynajmniej o jakości wody zdatnej do picia)

GEHOPON-EW18-Metallgrund / Dane produktu [1)]

	Ciężar wł. (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość VOC (masa-%)	Ciała stałe objętościowo (%)	Ciała stałe objętościowo (mL//kg)
	1,35	**66,0**	**< 0,5**	**54,0**	**400**

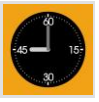
	DFT * (µm)	Grubość powłok mokrej (µm)	Zawartość VOC (g/m²) [2)]	Zużycie (kg/m²) [3)]	Wydajność (m²/kg)
	80	**145**	**0,1**	**0,200**	**5,0**

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 0,48**	**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**	**80**	**40 do 60**
Dodawanie rozpuszczalnika (%)	**0 do 3**	**3 do 8**	**0 do 1**



Czas żywotności mieszaniny — 2 godziny (dane odnoszą się do 20 °C)

* DFT = Grubość powłoki suchej (Dry Film Thickness)

76676 Graben-Neudorf
47249 Duisburg
01683 Nossen

Sofienstraße 36
Obere Kaiserswerther Straße 18
Gewerbestraße 8

Tel. +49 (0) 7255 99-0
Tel. +49 (0) 203 99707-0
Tel. +49 (0) 35242 6565-0

Fax +49 (0) 7255 99-123
Fax +49 (0) 203 99707-10
Fax +49 (0) 35242 6565-29

Czas schnięcia przy 80 µm DFT		**Temperatura otoczenia 20°C**
	pyłosuchy:	po ok. 60 minutach
	nie klei się:	po ok.3 godzinach
	można transportować/ można przemalować:	po ok. 18 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 Wb**	140 g/L	< 140 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 i odlewy żeliwne

- Śrutowanie Sa 2 ½ wg DIN EN 12944

Stal ocynkowana ogniowo, aluminium / odlewy aluminiowe

- 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:
  Wymagane jest śrutowanie metodą sweep 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
10°C do 40°C

Względna wilgotności powietrza ≤ 80 %
Punkt rosy ≥ 3 °C
Zapewnienie wystarczającego ruchu powietrza podczas suszenia

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-EW18-Metallgrund	80
Międzywarstwy	GEHOPON-EW18-ZB WIEREGEN-M87-ZB w 1 lub 2 cyklach pracy	80 do 160
Powłoki nawierzchniowe	GEHOTEX-W92 WIEREGEN-DW18 WIEREGEN-M87	80

Możliwe są liczne systemy powłok dla kategorii korozyjności C3 do C5 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