

NAJWAŻNIEJSZE WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

- Produkt figuruje w wykazie BASt i podlega regularnym kontrolom z zewnątrz zgodnie z Technicznymi Warunkami Dostaw TL/TP-KOR, Blatt 92
- Wysokiej jakości 1K-AY podkład Hydro do konstrukcji stalowych i ocynkowanych ogniuwo konstrukcji stalowych np. powierzchnie zbiorników, hale stalowe, suwnice etc.
- Doskonała przyczepność do ocynkowanych elementów stalowych i doskonała ochrona antykorozyjna do powierzchni stalowych oczyszczonych poprzez śrutowanie
- Najlepiej nanosić materiał poprzez natryskiwanie airless, w jednym cyklu pracy można osiągnąć grubość 80 do 100 µm
- W aplikacji pędzlem lub wałkiem możliwe jest uzyskanie 60 do 80 µm

DANE TECHNICZNE

GEHOTEX-W92-Metallgrund



W92-102 żółty ok. RAL 1002 nr materiału 692.02
W92-812 czerwony tlenkowy ok. RAL 8012 nr materiału 692.06
(inne kolory na zapytanie)



Stosunek mieszania wg wagowo
nie dotyczy



Demineralizowana woda lub woda o niskim stopniu twardości

GEHOTEX-W92-Metallgrund / Dane produktu

	Ciężar wł. (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO (masa-%)	Ciała stałe objętościowo (%)	Ciała stałe objętościowo (mL/kg)
	1,35	61,0	< 3	48,0	355
	DFT * (µm)	Grubość powłoki mokrej (µm)	Zawartość LZO (g/m ²) ²⁾	Zużycie (kg/m ²) ³⁾	Wydajność (m ² /kg)
	80	167	0,9	0,225	4,4

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	Wałek / ³⁾ Pędzel
Rozmiar dyszy (mm)	0,35 do 0,53	0,38 do 0,53	-
Ciśnienie materiału (bar)	150 do 250	100 do 150	-
Ciśnienie dyszy rozpylającej (bar)	-	3,0 do 4,0	-
DFT * w jednym cyklu pracy (µm)	80 do 100	80 do 100	60 do 80
Dodawanie rozpuszczalnika (%)	0 do 3	3 do 5	-

* DFT = Grubość powłoki suchej (Dry Film Thickness)




³⁾ Zalecane tylko dla małych powierzchni, możliwe uzyskanie specyficznej struktury powierzchni

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE APLIKACJI



Czas żywotności mieszaniny

nie dotyczy

Czas schnięcia przy 80 µm DFT	Temperatura otoczenia 20 °C
 pyłosuchy:	po 45 – 60 minutach
 nie klei się:	po 2 – 3 godzinach
 można przemaalować/ transportować:	po 6 – 8 godzinach

Dane zgodne z dyrektywą UE wg 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**	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

- Śrutowanie Sa 2 ½ wg DIN EN ISO 12944-4

Ocynkowane elementy stalowe, na które miały wpływ warunki atmosferyczne

- Należy usunąć substancje zmniejszające przyczepność do podłoża, szczególnie sole cynkowe, np. poprzez czyszczenie, mycie alkalicznym środkiem zwilżającym alternatywnie
- Metoda sweep „omiatanie ścierniwem” wg DIN EN ISO 12944-4
Podłoże po przygotowaniu musi mieć jednolicie matową powierzchnię

Istniejące powłoki

- Należy usunąć substancje zmniejszające przyczepność do podłoża, np. poprzez czyszczenie, mycie
- Przed malowaniem na starych powłokach innych producentów zalecamy wykonanie powierzchni próbnych celem sprawdzenia kompatybilności powłok



Temperatury powietrza i podłoża

10 do 35 °C




Względna wilgotność powietrza ≤ 80 %


Punkt rosy ≥ 3 °C

Zapewnienie wystarczającego ruchu powietrza podczas suszenia

SYSTEMY POWŁOK

PRZYKŁADY

Podłoże: Stal ocynkowana ogniowo wg DIN EN ISO 1461, ewentualnie ze starymi powłokami			
		Produkt(y) (inne systemy na zapytanie)	NDFT (µm)
	Podkład	GEHOTEX-W92-Metallgrund	80
	Powłoka nawierzchniowa	GEHOTEX-W92	80

Podłoże: Stal, śrutowanie Sa 2 ½ lub maszynowe względnie ręczne odrdzewianie PMA/St2 ewentualnie ze starymi powłokami			
		Produkt(y) (inne systemy na zapytanie)	NDFT (µm)
	Podkład	GEHOTEX-W92-Metallgrund	80
	Międzywarstwa	GEHOTEX-W92 (z mika żelaza)	80
	Powłoka nawierzchniowa	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.