

PROPRIETES IMPORTANTES DU PRODUIT

- Contrôle externe selon la norme TL/TP-ING, Blatt 86
- Primaire bi-composant à base de poussières de zinc, de haute qualité, durcissant par réaction avec l'humidité de l'air. Adapté pour la construction métallique avec une épaisseur nominale de 80 µm
- Également employé en tant que monocouche de protection contre la corrosion, en une à deux couches de 100 µm
- Epaisseur sèche maximale : 150 µm
- Résistance à la température jusqu'à 450°C
- Non utilisable dans le cadre de la directive Decopaint

CARACTERISTIQUES DU PRODUIT

GEHODUR-F86-Zink



F86-790, Gris



Rapport de mélange en poids

1 : 2,5 avec le composant B (poudre)

La poudre doit être incorporée lentement et mélangée mécaniquement



Diluant V-627 (Standard : Température ambiante de -10 à 25°C)
Diluant V-561 (Lent : Température ambiante de 25 à 40°C)

GEHODUR-F86-Zink / Valeurs indicatives

	Masse volumique (g/mL)	Extrait sec (% poids)	Teneur en COV (% poids)	Extrait sec en volume	
				(%)	(mL/kg)
	2,65	80,0	20,0	63,0	240
	DFT * (µm)	Epaisseur humide calculée (µm)	Teneur en COV (g/m ²) ¹⁾	Consommation (kg/m ²) ²⁾	Rendement (m ² /kg)
	80	127	8,3	0,330	3,0

1) Par DFT = 10µm en fonction de la consommation correspondante

2) Consommation théorique basée sur une surface lisse. Selon la rugosité, des valeurs différentes peuvent être observées en pratique

REMARQUES POUR L'APPLICATION

Recommandations pour des températures d'environ 20 °C



Airless ³⁾



Pneumatique ³⁾



Rouleau / Brosse ⁴⁾

Diamètre de buse (mm)	0,33 à 0,58	1,5	-
Pression du produit (bar)	200 à 300	1,5 à 2,0	-
Pression de pistoletage (bar)	-	3,0 à 4,0	-
DFT * par couche (µm)	70 à 80	70 à 80	40 à 60
Complément de dilution (%)	0 à 5	0 à 5	0 à 3



Durée pratique d'utilisation du mélange
Env. 10 heures

* DFT = Epaisseur sèche (Dry Film Thickness)

3) Le mélange doit être tamisé (tamis d'env. 300 µm) avant une application par pulvérisation.

4) Recommandé uniquement pour les petites surfaces. Possibilité de formation d'une structure de surface spécifique.

Durées de durcissement pour 80 µm DFT et une Humidité relative allant de 60 à 80%	Température ambiante		
	5 °C	15 °C	30 °C
 Hors poussière :	Après 30 à 60 minutes	Après 15 à 30 minutes	Après 15 à 30 minutes
 Sec au doigt :	Après env. 75 minutes	Après env. 30 minutes	Après 15 à 30 minutes
 Manipulable :	≤ 2 heures	≤ 1 heure	≤ 1 heure
	Recouvrable :	≥ 24 heures	≥ 16 heures

RECOMMANDATIONS POUR LA MISE EN OEUVRE

Préparation de surface

Surfaces en acier

- Sablage au degré de préparation de surface Sa 2 ½ selon NF EN ISO 12944-4.
Rugosité Moyen G selon la norme NF EN ISO 8503-1.



Températures de l'air et du support
≥ - 10 °C



Humidité relative de l'air ≥ 40 %
Ecart avec le point de rosée ≥ 3 °C
Pour accélérer le durcissement, le revêtement sec hors poussière peut être vaporisé avec de l'eau

SYSTEMES DE REVETEMENTS

EXEMPLES

Support : Acier, sablage au degré de préparation Sa 2 ½ selon la norme NF EN ISO 12944-4

		Produit(s) (Autres systèmes sur demande)	NDFT (µm)
	Revêtement anticorrosion monocouche	GEHODUR-F86-Zink	100
	Revêtement primaire	GEHODUR-F86-Zink	80
	Revêtement intermédiaire / de finition	GEHODUR-S3 GEHOPON-E87-ZB / -E97R-ZB GEHOPON-E90R WIEREGEN-M87 / -M97R	80

HYGIENE ET SECURITE



Toutes les informations importantes relatives à l'hygiène et à la sécurité se trouvent dans les fiches de données de sécurité actualisées consultables sur le site www.geholit.com.

Les informations contenues dans cette fiche correspondent à l'état actuel de nos connaissances. Une garantie pour l'utilisation ainsi que pour les conseils donnés par nos collaborateurs ne peuvent pas être pris en charge par nos soins. Dans cette mesure nos collaborateurs exercent uniquement une fonction de conseil, sans engagement. La surveillance des travaux, l'observation des instructions de mise en œuvre et le respect des règles techniques reconnues sont exclusivement du ressort de l'entreprise d'application, et ce même dans le cas où nos collaborateurs sont présents lors des travaux. Des modifications peuvent avoir lieu en fonction des développements techniques. La dernière version de cette fiche est la seule valable.