

■ **DOMAINES  
D'UTILISATION**

Revêtement de protection pour surfaces en acier galvanisé par exemple pour mâts et pylônes de transport d'énergie, pylônes de transmissions, construction de halls etc...

Peut être appliqué directement sur surfaces neuves en acier galvanisé en une ou plusieurs couches.

Associé à des primaires de protection anticorrosion appropriés, il peut également être appliqué comme revêtement de finition pour surfaces en acier non galvanisé.

GEHOPAL-L77 ne doit pas être utilisé pour le domaine d'application réglementé par la directive relative à la réduction des émissions de COV (directive 2004/42/CE dite "directive Décopaint").

D'autres qualités peuvent être prévues, nous consulter.

■ **PROPRIETES  
GENERALES**

GEHOPAL-L77 est un produit monocomposant à base d'une combinaison PVC/acrylique avec une pigmentation spéciale.

L'application s'effectue à la brosse, au rouleau ou au pistolet.

Au pistolet airless on obtient des épaisseurs sèches de 80 à 100 microns, à la brosse et au rouleau de 60 à 80 microns.

Tenue en température: jusque 80°C

Attention : Les revêtements GEHOPAL-L77 sont thermoplastiques et plus spécialement destinés à une application sur site. Pour une application en atelier veuillez consulter notre note technique "application en atelier de peintures solvantées à séchage physique et à caractère thermoplastique".

**Agréments**

- GEHOPAL-L77 est agréé ACQPA sous numéro 32142 et 32142/C (couleurs Floride) pour le système certifié sur acier galvanisé C4 GNV 804 et pour les systèmes certifiés sur acier C3 ANV 353 et C3 AMV 353.

En plus de l'agrément ACQPA, les produits sont également régulièrement soumis à un contrôle externe.

■ **CARACTERISTIQUES DU  
PRODUIT**

	<u>GEHOPAL-L77</u>	<u>GEHOPAL-L77</u>
<b>Code(s) Produit(s)</b>	L77-E.... (codes complets selon teintes)	L77-F.... (codes complets selon teintes)
<b>Teinte(s)</b>	Selon nuancier Geholit oxyde de fer micacé	Selon nuancier RAL (autres teintes sur demande)
<b>Aspect (brillance)</b>		Satiné-mat
<b>Consistance à la livraison</b>	Prêt pour application à la brosse	Prêt pour application à la brosse
<b>Stockage/conservation</b>	Au moins 12 mois dans les emballages d'origine intacts et fermés stockés à l'abri à température normale.	
<b>Diluant(s) approprié(s)</b>	Pour application brosse: V-89 Pour application pistolet: V-74	(Egalement pour le nettoyage du matériel)

**Valeurs théoriques de référence**

GEHOPAL-L77, L77-F9010

Masse volumique (g/mL)	Extrait sec (% poids)	Teneur en COV		Extrait sec en volume	
		(% poids)	Par 10 µm DFT* (g/m <sup>2</sup> )	(%)	(mL/kg)
1,3	62	38	11,8	42	325
DFT (µm)	Epaisseur humide calculée (µm)	Consommation (kg/m <sup>2</sup> )		Rendement (m <sup>2</sup> /kg)	
80	189	0,246		4,1	

GEHOPAL-L77, L77-E7602

Masse volumique (g/mL)	Extrait sec (% poids)	Teneur en COV		Extrait sec en volume	
		(% poids)	par 10 µm DFT* (g/m <sup>2</sup> )	(%)	(mL/kg)
1,4	64	36	12,0	42	307
DFT (µm)	Epaisseur humide calculée (µm)	Consommation (kg/m <sup>2</sup> )		Rendement (m <sup>2</sup> /kg)	
80	190	0,260		3,8	

- Remarques
- Dans le cas de produits bi-composants les données correspondent au mélange
  - DFT: Epaisseur sèche (dry film thickness)
  - Ces données sont indicatives et valables pour la qualité (teinte) mentionnée, elles peuvent légèrement varier pour d'autres teintes.
- \* Base pour le calcul : consommation en g/m<sup>2</sup> pour DFT de 10 µm

**Système de revêtements**

<b>Support</b>	Acier	
<b>Préparation de surface</b>	Décapage par projection d'abrasifs au degré de préparation de surface Sa 2 ½ selon NF EN ISO 12944-4	
	<b>Produit</b>	<b>NDFT (µm)</b>
<b>Revêtement primaire</b>	GEHOPAL-L77-Metallgrund	80
<b>Revêtement(s) intermédiaire(s)</b>	GEHOPAL-L77 (Eisenglimmer = Oxyde de Fer Micacé)	80
<b>Revêtement de finition</b>	GEHOPAL-L77	80

<b>Support</b>	Acier galvanisé conformément à NF EN ISO 1461	
<b>Préparation de surface</b>	Nettoyage conformément à NF EN ISO 12944-4	
	<b>Produit</b>	<b>NDFT (µm)</b>
<b>Revêtement de finition</b>	GEHOPAL-L77 (Eisenglimmer = Oxyde de Fer Micacé)	80
<b>Revêtement de finition</b>	GEHOPAL-L77	80

Le(s) système(s) de revêtement(s) mentionné(s) est(sont) un(des) exemple(s) issu(s) de la pratique qui peut(peuvent) généralement être modifié(s). Le choix ainsi que le nombre et l'épaisseur des différentes couches est fonction, entre autres, des contraintes auxquelles le système de revêtement sera soumis, des méthodes d'application et des prescriptions éventuelles.

■ **RECOMMANDATIONS POUR LA MISE EN ŒUVRE**

Préparation de surface

Revêtements:

Toutes substances nuisibles à l'adhérence doivent être éliminées..

Surfaces en acier galvanisé:

Les conditions requises pour obtenir une parfaite adhérence des revêtements sont des surfaces galvanisées absolument sèches et propres. En plus des salissures telles que poussière, graisse, huile etc... il faut particulièrement veiller à éliminer les sels de zinc présents (produits de corrosion du zinc)

**Température de l'air et du support** Optimales entre 15 et 25 °C, ne doivent pas être inférieures à 5 °C

**Humidité relative de l'air** Ne doit pas dépasser 80 %

La température de surface des éléments à revêtir doit être pendant l'application supérieure d'au moins 3°C à la température du point de rosée de l'air (voir norme NF EN ISO 12944-7).

**Remarques pour l'application**

**Méthodes d'application**

Procédés/paramètres	Epaisseur sèche nominale recommandée par couche	Complément de diluant
Brosse/rouleau	60 µm	jusque 2 % V-89
Par application brosse/rouleau, il peut être nécessaire d'appliquer plusieurs couches afin d'obtenir l'épaisseur de manière uniforme et un aspect optique (recouvrement) satisfaisant. Ceci est, entre autres, fonction de la teinte, des procédés et matériels d'application, des conditions ambiantes lors de la mise en œuvre et de la géométrie des éléments à peindre.		
Pistolet airless Buse: 0,33 à 0,58 mm Pression du produit: 150 à 250 bars	80 à 100 µm	jusque 5 % V-74

Remarques

- Les données ci-dessus sont basées sur des températures d'environ 20 °C.
- Les paramètres mentionnés ne sont pas imposés mais à considérer comme indicatifs.  
Dans la pratique il peut être nécessaire de dévier de ces paramètres.

**Durées de séchage** Pour 80 µm d'épaisseur sèche et env. 20 °C

hors poussière: après env. 30 minutes

sec au doigt: après 1 à 2 heures

recouvrable: après 6 heures avec GEHOPAL-L77

■ **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 correspondantes pour ce produit. Seule est valable la dernière version actualisée de la fiche de données de sécurité qui peut être consultée sur le site [www.geholit.com](http://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.