

## GEHOPAL-L8-Metallgrund

**1C-PVC/AY Primaire  
pour acier et acier galvanisé**

### ■ DOMAINES D'UTILISATION

Revêtement primaire pour acier et acier galvanisé qui en combinaison avec des revêtements de finition appropriés permet d'obtenir des systèmes de haute qualité de protection anticorrosion. GEHOPAL-L8-Metallgrund est de ce fait particulièrement adapté pour des ouvrages mixtes ainsi que pour des structures et constructions anciennes en acier galvanisé.

### ■ PROPRIETES GENERALES

GEHOPAL-L8-Metallgrund est un produit monocomposant formulé sur une base PVC /résine acrylique qui permet d'obtenir une très bonne protection anticorrosion sur surfaces en acier ainsi qu'une adhérence optimale sur surfaces en acier galvanisé.

Les revêtements réalisés avec GEHOPAL-L8-Metallgrund ont une tenue en température de jusque 80°C.

GEHOPAL-L8-Metallgrund peut être appliqué à la brosse, au rouleau ainsi qu'aux pistolets à air et airless et sèche rapidement ; ce qui permet une mise en oeuvre pneumatique économique.

### ■ CARACTERISTIQUES DU PRODUIT

**Code(s) Produit(s)  
et teintes** L8-750 gris-clair  
L8-812 brun rouge  
L8-732 gris silex env. RAL 7032

**Consistance à la livraison** Prêt pour application à la brosse

**Stockage/conservation** Au moins 12 mois dans les emballages d'origine intacts et fermés stockés à l'abri à température normale.

**Diluant(s) approprié(s)** Pour application brosse: V-89  
Pour application pistolet: V-74

**Valeurs théoriques de  
référence** GEHOPAL-L8-Metallgrund, L8-812

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)
1,30	63	37	11,2	43	330
DFT (µm)	Epaisseur humide calculée (µm)	Consommation (kg/m <sup>2</sup> )		Rendement (m <sup>2</sup> /kg)	
80	185	0,244		4,1	

- 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

## GEHOPAL-L8-Metallgrund

### Systèmes 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-L8-Metallgrund	80
<b>Revêtement de finition</b>	GEHOPAL-L77 ou GEHOPAL-L75	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 primaire</b>	GEHOPAL-L8-Metallgrund	80
<b>Revêtement de finition</b>	GEHOPAL-L77 ou GEHOPAL-L75	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 OEUVRE

#### Préparation de surface

##### Surfaces en acier:

Décapage par projection d'abrasifs au degré de préparation de surface Sa 2 ½ selon NF EN ISO 12944-4.

##### 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 poussières, graisse, huile etc... il faut particulièrement veiller à éliminer les sels de zinc présents (produits de corrosion du zinc).

##### Remarque :

Les sels de zinc se forment relativement vite et sont au début peu ou pas reconnaissables.

#### **Températures 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
Pistolet Airless Buse: 0,33 à 0,58 mm Pression du produit: 150 à 250 bars	80 à 100 µm	jusque 2 % V-74
Brosse/rouleau	60 µm	juque 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.

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 une épaisseur sèche de 80 µm et env. 20°C

hors poussière:  
sec au doigt:  
recouvrable:

après 20 minutes  
après env. 1 heure  
à partir de 6 heures avec GEHOPAL-L75 ou 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.