





## PROPRIETES IMPORTANTES DU PRODUIT

- Agrément "Blatt 100" du TL/TP-ING (Allemagne), régulièrement soumis à un contrôle externe
- Intermédiaire de haute qualité, bi-composant époxydique, à haut extrait-sec
- Pour des épaisseurs nominales de 100 à 160 µm par couche
- Revêtement de surfaces fraîchement galvanisées et dérochées mécaniquement, avec d'excellentes propriétés d'adhérence, même en cas de contraintes atmosphériques élevées

## CARACTERISTIQUES DU PRODUIT

GEHOPON-E103-Protect	Teintes O.F.M.
	E103-7602 Gris DB 702 E103-7603 Gris DB 703 E103-6601 Vert DB 601 (autres teintes sur demande)
	<b>Rapport de mélange en poids</b> 9:1 avec durcisseur EX-40
	Diluant V-568

GEHOPON-E103-Protect	Valeurs indicatives <sup>1)</sup>				
	Densité (g/mL)	Extrait-sec (%-Poids)	Teneur COV (%-Poids)	Extrait-sec en volume	
	<b>1,45</b>	<b>79</b>	<b>21</b>	(%)	(mL/kg)
	DFT * (µm)	Epaisseur humide calculée (µm)	Teneur en COV (g/m <sup>2</sup> <sup>2)</sup>	Consommation (kg/m <sup>2</sup> <sup>3)</sup>	Rendement (m <sup>2</sup> /kg)
	<b>160</b>	<b>250</b>	<b>4,8</b>	<b>0,360</b>	<b>2,8</b>

1) Valeurs indicatives moyennes, des écarts mineurs sont possibles selon les teintes

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

3) 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'env. 20 °C



Airless

Airmix


Rouleau /  
Brosse <sup>4)</sup>




Diamètre de buse (mm)	0,38 à 0,74	0,38 à 0,48	-
Pression du produit (bar)	200 à 300	150 à 250	-
Pression de pistoletage (bar)	-	3,0 à 4,0	-
DFT * Par couche (µm)	100 à 160	100 à 160	60 à 80
Complément de dilution (%)	0 à 5	0 à 5	0 à 2

\* DFT = Epaisseur sèche (Dry Film Thickness)

4) Recommandé uniquement pour les petites surfaces,  
Possibilité de formation d'une surface structurée spécifique au produit.

## REMARQUES POUR L'APPLICATION

	<b>Durée pratique d'utilisation du mélange</b>	<b>10 °C</b>	<b>15 °C</b>	<b>30 °C</b>
		6 heures	4 heures	3 heures

<b>Durées de durcissement pour 160 µm DFT</b>	<b>Température ambiante</b>		
	<b>10°C</b>	<b>15 °C</b>	<b>10°C</b>
 Hors poussières:	après ≤ 10 heures	après ≤ 7 heures	après ≤ 3 heures
 Sec au doigt:	après 48 à 72 heures	après 16 à 24 heures	après 8 à 10 heures
 Manipulable:	après ≤ 5 jours	après ≤ 24 heures	après ≤ 16 heures
	Recouvrable:	après env. 48 heures	après env. 24 heures

Le temps d'attente maximal avant l'application de la couche de finition ne doit pas dépasser 5 jours, en particulier en cas d'exposition aux intempéries. Les surfaces revêtues qui doivent être recouvertes après un temps d'attente supérieur à 5 jours doivent être rendues rugueuses par un léger dérochage mécanique ou un ponçage.

### Données selon directive 2004/42/CE ("Directive Decopaint")



Sous-Catégorie Selon Annexe IIA	Teneurs maximales en COV (Phase II à partir du 01.01.2010)	Teneur maximale en COV du produit prêt à l'emploi (Incluant la quantité maximale de diluant précisée au paragraphe „Méthodes d'application“)
J (Revêtement bi-composant) Type Lb	500 g/L	< 500 g/L

## RECOMMANDATIONS POUR LA MISE EN OEUVRE

### Préparation de surface


#### Surfaces en acier galvanisé

- Eliminer toutes substances réduisant l'adhérence et les produits de réaction du zinc par des méthodes appropriées.
- En cas d'exposition aux intempéries ou à la condensation de pièces en acier galvanisé à chaud revêtues, et dans le domaine d'application de l'agrément "Blatt 100" du ZTV-ING, un dérochage mécanique selon la norme NF EN ISO 12944-4 est requis. La surface, après préparation de surface, doit présenter un aspect uniformément mat.

	<b>Températures de l'air et du support</b> ≥ 10 °C
	Humidité relative de l'air ≤ 80 % Ecart avec le point de rosée ≥ 3 °C

**SYSTEMES DE  
REVETEMENTS**

**EXEMPLES**

<b>Support:</b>		<b>Acier, galvanisé selon la norme NF EN ISO 1461</b>	
		<b>Préparation de surface: Dérochage mécanique selon NF EN ISO 12944-4</b>	
	<b>Système selon TL/TP-ING, Blatt 100</b>	<b>Produit(s)</b> (Autres systèmes sur demande)	<b>NDFT (µm)</b>
	<b>Intermédiaire</b>	GEHOPON-E103-Protect	160
	<b>Finition</b>	WIEREGEN-M100 WIEREGEN-M101R	80
	<b>Vernis transparent optionnel</b>	WIEREGEN-M100-Klarlack	30

**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](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.