

GEHOPON-E23R-Metallgrund

2C-EP Primaire, rapid

■ DOMAINES D'UTILISATION

Revêtement primaire de protection anticorrosion à séchage rapide pour systèmes bi-composants ultérieurs base Epoxydique et Polyuréthane dans la construction de ponts, constructions métalliques, appareils et machines, installations et structures en ambiance agressive etc...

■ PROPRIETES GENERALES

GEHOPON-E23R-Metallgrund formulé sur la base d'une résine époxydique possède d'excellentes propriétés d'adhérence sur acier et acier galvanisé.

Pour autres supports ; nous consulter.

Le produit sèche rapidement à température normale et peut également être utilisé à basse température – minimum 0°C -.

De par sa composition, il est particulièrement adapté comme revêtement primaire pour des systèmes bi-composants ultérieurs.

En association avec des finitions bi-composantes appropriées, on peut réaliser des systèmes de revêtements d'une grande résistance aux produits chimiques, aux atmosphères agressives ou également d'une grande tenue de teinte et de brillance aux intempéries.

Tenue à la température (chaleur sèche): 120 °C en continu

150 °C en pointes de courtes durées

Agréments GEHOPON-E23R-Metallgrund est agréé ACQPA (Nr. 25282) pour les systèmes sur acier métallisé C4 ZNV 1303 et C4 ZNV 1119.

■ CARACTERISTIQUES DU PRODUIT

	<u>GEHOPON-E23R-Metallgrund</u>	<u>Durcisseur (Härter)</u>
Code(s) Produit(s) et teintes standards	E23R-732 gris silex env. RAL 7032 E23R-735 gris clair env. RAL 7035 E23R-812 rouge-brun	EX-55

Proportions de mélange 15 parts en poids 1 part en poids

Consistance à la livraison Prêt pour application après mélange des deux composants

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

Diluant approprié V-538

Valeurs théoriques de référence

GEHOPON-E23R-Metallgrund, E23R-812

Masse volumique (g/mL)	Extrait sec (% poids)	Teneur en COV		Extrait sec en volume	
		(% poids)	par 10 µm DFT* (g/m ²)	(%)	(mL/kg)
1,6	77	23	6,3	58	365
DFT (µm)	Epaisseur humide calculée (µm)	Consommation (kg/m ²)		Rendement (m ² /kg)	
80	136	0,220		4,5	

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/m² pour DFT de 10 µm

GEHOPON-E23R-Metallgrund

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 (Revêtements bi-composants à fonction spéciale pour utilisation finale spécifique) Type PS	500 g/L	< 500 g/L

Systèmes de revêtements

Support	Acier	
Préparation de surface	Décapage par projection d'abrasifs au degré de préparation de surface Sa 2 ½ selon NF EN ISO 12944-4	
	Produit	NDFT (µm)
Revêtement primaire	GEHOPON-E23R-Metallgrund	80
Revêtement(s) intermédiaire(s)	GEHOPON-E87-ZB ou WIEREGEN-M87-ZB En 1 à 2 couches	80 à 160
Revêtement de finition	WIEREGEN-M87	80

Le(s) système(s) de revêtement(s) mentionné(s) est(ont) 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 poussière, graisse, huile etc... il faut particulièrement veiller à éliminer les sels de zinc présents (produits de corrosion du zinc).

Les surfaces galvanisées qui sont soumises aux intempéries ou à des contraintes de condensation doivent être préparées par sweeping selon NF EN ISO 12944-4.

Les surfaces sweepées doivent présenter un aspect mat.

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 0 °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

Mélange

Réaliser soigneusement le mélange des deux composants dans les proportions prévues de préférence avec un mélangeur. Après un temps de réaction préliminaire de 15 minutes et une dernière homogénéisation, le mélange est prêt pour l'application.

Méthodes d'application

Procédés/Paramètres	Épaisseur sèche nominale recommandée par couche	Complément de diluant V-538
Pistolet Airless Buse: 0,38 à 0,68 mm Pression du produit : env. 150 à 250 bars	80 à 100 µm	jusque 5 %
Pistolet à air Buse: 1,5 à 2,0 mm Pression de pistoletage: 3 à 4 bars	80 à 100 µm	4 à 8 %
Brosse/rouleau (selon la température)	40 à 60 µm	jusque 2 %

Par application brosse/rouleau, il peut être nécessaire d'appliquer plusieurs couches afin d'obtenir l'épaisseur suffisante 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 oeuvre 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.

Nettoyage du matériel

Avec le diluant V-538

Durée pratique d'utilisation du mélange

Environ 4 heures (fonction de la température)

Durées de séchage

Pour épaisseur sèche de 80 µm et des températures (air et support) de :

	20 °C	10 °C	5 °C
hors poussière (TG 1):	env. 30 Minuten	env. 1 heure	env. 1,5 heures
sec au doigt (TG 3):	env. 1,5 heures	env. 2,5 heures	env. 3,5 heures
recouvrable (TG 6):	3 à 4 heures	5 à 6 heures	6 à 7 heures

(TG = Degré de séchage selon NF EN ISO 9117-5)

■ HYGIENE ET SECURITE

Le durcisseur réagit comme un alcali et est de ce fait corrosif pour la peau et les yeux. Éviter les contacts et si nécessaire nettoyer soigneusement et abondamment avec de l'eau et du savon.

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.

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 oeuvre 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.