

## GEHOPON-E24-Metallgrund

2C-EP Primaire

■ **DOMAINES D'UTILISATION**

Revêtement primaire de protection anticorrosion 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 ainsi que pour annexes techniques nucléaires etc...

■ **PROPRIETES GENERALES**

GEHOPON-E24-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. De par sa composition, il est particulièrement adapté comme revêtement primaire pour des systèmes bi-composants ultérieurs.

**Tenues/résistances**

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

Tenue en température (chaleur sèche): 120 °C en continu, 150 °C en pointes de courte durée.

**Agréments**

GEHOPON-E24-Metallgrund est agréé ACQPA sous n° 231 22 pour le système certifié C3 AMV 1304.

■ **CARACTERISTIQUES DU PRODUIT**

GEHOPON-E24-Metallgrund Härter (= Durcisseur)

**Code(s) Produit(s) et teintes**

E24-102 jaune sable env. RAL 1002 EX-4  
E24-812 brun-rouge env. RAL 8012

**Proportions de mélange**

8 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(s) approprié(s)**

V-538

**Valeurs théoriques de référence**

GEHOPON-E24-Metallgrund, brun rouge env. RAL 8012, E24-812

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)
1,55	74	26	7,5	54	348
DFT (µm)	Epaisseur humide calculé (µm)	Consommation (kg/m <sup>2</sup> )		Rendement (m <sup>2</sup> /kg)	
80	148	0,230		4,4	

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

## GEHOPON-E24-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

<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>	GEHOPON-E24-Metallgrund	80
<b>Revêtement(s) Intermédiaire(s)</b>	GEHOPON-E87-ZB ou WIEREGEN-M87-ZB En 1 à 2 couches	80 à 160
<b>Revêtement de finition</b>	WIEREGEN-M87	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 produits sont des surfaces galvanisées absolument sèches et propres. En plus des salissures telles que poussières, graisses, huiles 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 (= balayage à l'abrasif) 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.

##### Revêtements:

Toutes substances nuisibles à l'adhérence doivent être éliminées.

#### **Températures de l'air et du support**

Optimales entre 15 et 25 °C, ne doivent pas être inférieures à 10 °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	Epaisseur recommandée sèche nominale par couche	Complément de diluant V-538
Pistolet Airless Buse: 0,33 à 0,58 mm Pression du produit: 150 bis 250 bars	80 à 100 µm	1 à 3 %
Pistolet à air Buse: 1,5 à 2,0 mm Pression de pulvérisation: 3,0 à 4,0 bars	80 à 100 µm	4 à 6 %
Brosse/rouleau	40 à 60 µm	jusque 1 %

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.

**Nettoyage du matériel** Avec le diluant V-538

**Durée pratique d'utilisation du mélange**

Température ambiante	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
Durée maximale d'utilisation	8 heures	6 heures	4 heures

**Temps d'attente entre couches**

Température ambiante	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
Temps d'attente minimal	15 heures	10 heures	6 heures

**Durées de séchage**  
Degré de séchage selon DIN 53150 pour 80 µm DFT

Température ambiante	+ 7 °C	+ 23 °C
Degré de séchage 1 (hors poussière)	≤ 1 heure	≤ 1 heure
Degré de séchage 6 (Manipulable)	≤ 20 heures	≤ 10 heures

**■ HYGIENE ET SECURITE**

Le durcisseur réagit comme un alcali et est de ce fait corrosif pour la peau et les yeux. Eviter 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](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.