

GEHOPON-E330-ZB GEHOPON-E330

2K-EP-Intermédiaire : spécification BASF 3343 556
2K-EP-Finition : spécification BASF 3343 580-585

■ DOMAINES D'UTILISATION

Revêtements intermédiaires et de finitions pour la protection de structures métalliques.

■ PROPRIETES GENERALES

GEHOPON-E330 est employé lorsque l'on recherche des systèmes d'une grande résistance mécanique, résistants en atmosphères agressives ainsi qu'à l'humidité et aux contraintes chimiques par exemple dans les stations d'épuration, les installations chimiques etc...

GEHOPON-E330 est un produit bi-composant base époxydique avec une pigmentation essentiellement d'oxyde de fer micacé de haute qualité. En association avec des primaires appropriés on obtient en plus d'une grande résistance mécanique, une protection anticorrosion optimale de l'acier.

Après préparation de surface appropriée (voir sous Mise en œuvre) on peut également revêtir directement des surfaces en acier galvanisé avec GEHOPON-E330-ZB.

Tenues/Résistances GEHOPON-E330 est résistant aux influences atmosphériques même en atmosphère agressive ainsi qu'aux huiles, graisses, acides et bases dilués.

Tenue en température (chaleur sèche) : jusqu'à 120°C.

Grâce au pouvoir réfléchissant des pigmentations oxyde de fer micacé/Aluminium, la modification de teinte des qualités grises GEHOPON-E330-Finitions est faible en cas de sollicitations aux intempéries, (U.V.) contrairement aux teintes vives qui ont tendances à faner et à se modifier.

Pour augmenter la tenue aux U.V. on peut appliquer en complément des finitions de type WIEREGEN-M330.

■ CARACTERISTIQUES DU PRODUIT

	<u>GEHOPON-E330-ZB</u>	<u>GEHOPON-E330</u>	<u>DURCISSEUR</u>
Code(s) Produit(s) et teintes	E330-3909	E330-7601 gris DB 701 E330-7603 gris DB 703 E330-6601 vert DB 601	EX-4
Proportions de mélange	8 Parts en poids E330-3909 1 Part en poids EX-4	6 parts en poids E330- 1 part en poids EX-4	
Conditionnement standard (Emballage mixte)	27,0 kilos Nets	21,0 kilos Nets	
Consistance à la livraison	Prêt pour application (brosse) après mélange des deux composants.		
Stockage/conservation	Au moins 6 mois dans les emballages d'origine intacts et fermés, stockés à l'abri et à température normale. Des modifications de teinte spécifiques à certaines matières premières ne sont pas à exclure au cours du stockage. A prendre en considération tout particulièrement pour des structures importantes.		
Diluant(s) approprié(s)	V-538 (également pour le nettoyage du matériel).		

GEHOPON-E330-ZB
GEHOPON-E330

Valeurs théoriques de référence

GEHOPON-E330-ZB, E330-3909

Masse volumique (g/mL)	Extrait sec (% poids)	Teneur en COV		Extrait sec en volume	
		(% poids)	par 10 µm DFT* (g/m²)	(%)	(mL/kg)
1,6	75,5	24,5	7,3	54	330
DFT (µm)	Epaisseur humide calculée (µm)	Consommation (kg/m²)		Rendement (m²/kg)	
80	148	0,242		4,1	

GEHOPON-E330, E330-E7601

Masse volumique (g/mL)	Extrait sec (% poids)	Teneur en COV		Extrait sec en volume	
		(% poids)	par 10 µm DFT* (g/m²)	(%)	(mL/kg)
1,4	69,5	30,5	8,4	51	365
DFT (µm)	Epaisseur humide calculée (µm)	Consommation (kg/m²)		Rendement (m²/kg)	
80	157	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.

**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 monocomposants à fonction spéciale) Type PS	500 g/L	< 500 g/L

Systèmes de revêtements

Revêtement primaire appropriés pour surface en acier
GEHOPON-E330-Metallgrund Nr. BASF – 3343 416

Revêtement primaire approprié pour surface en acier galvanisé
GEHOPON-E330-Metallgrund Nr. BASF – 3343 416

Si nécessaire application d'une couche de revêtement de finition stable
aux U.V.
WIEREGEN-M330 Nr BASF – 3343 560 à 578.

Le choix ainsi que le nombre et l'épaisseur des couches primaires et de finition est fonction entre autres des contraintes auxquelles le système de revêtement sera soumis, des méthodes d'application et des prescriptions éventuelles.

GEHOPON-E330-ZB
GEHOPON-E330

■ **RECOMMANDATIONS
POUR LA MISE EN
OEUVRE**

Préparation de surface

Les revêtements primaires présents doivent être intacts, secs et propres.

Surfaces en acier galvanisé :

Si GEHOPON-E330-ZB est appliqué directement sur acier galvanisé prendre en considération les remarques suivantes :

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). Ceci doit spécialement être pris en compte lors de l'utilisation de ces systèmes bi-composants de haute qualité possédant une résistance de film élevée lorsqu'ils sont exposés aux intempéries ou soumis éventuellement à l'eau de condensation. Dans ces cas, une préparation de surface par sweeping selon NF EN ISO 12944-4 est nécessaire pour garantir une parfaite adhérence.

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

Température de l'air et du support
Humidité relative de l'air

Optimales entre 15 et 25°C, ne doivent pas être inférieures à 10°C.

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 sèche applicable par couche (env.)	Complément de diluant V-538
Pistolet Airless Diamètre de buse 0,33 à 0,58 mm Pression du produit env. 150 à 250 bars	80 à 100 µm	jusque 5%
Pistolet à air Diamètre de buse 1,5 à 2,0 mm Pression de pulvérisation : 3 à 4 bars	80 à 100 µm	4 à 7%
Brosse/rouleau	40 à 60 µm	--

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 diluant V-538

GEHOPON-E330-ZB
GEHOPON-E330

**Durée pratique
d'utilisation du mélange
Durée de séchage**

6 à 8 heures (fonction de la température).

(Pour épaisseur sèche de 80 µm et une température de 20°C).

Hors poussière : après env. 30 minutes

Sec au doigt : après 5 à 6 heures

Recouvrable : après 12 à 16 heures

ATTENTION :

Les revêtements époxydiques forment, en fonction de la durée d'exposition et de l'intensité du rayonnement UV, des produits de décomposition qui diminuent l'adhérence des revêtements ultérieurs.

Afin d'éviter ce risque nous recommandons d'appliquer les revêtements ultérieurs dans un délai de quelques jours.

Si déjà lors de la phase de planification on constate que les revêtements époxydiques seront soumis aux intempéries pendant un délai prolongé nous recommandons l'utilisation de revêtements intermédiaires bi-composants polyuréthanes, par exemple WIEREGEN-M87-ZB.

Veuillez à ce sujet solliciter nos conseils et assistance techniques.

■ **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.

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.