

■ **DOMAINES  
D'UTILISATION**

Revêtement primaire de protection anticorrosion de haute qualité riche en zinc (zinc rich primer) pour surfaces en acier grenillées par exemple pour structures métalliques, réservoirs etc....  
Pour certains ouvrages de structures métalliques GEHOPON-E330-Zink est également appliqué comme système de protection anticorrosion sans couches de finition.

■ **PROPRIETES  
GENERALES**

GEHOPON-E330-Zink est une peinture à base de résines époxydiques avec une pigmentation élevée en poussière de zinc qui possède sur surfaces en acier grenillées d'excellentes propriétés d'adhérence, de tenue en température et de protection anticorrosion.  
GEHOPON-E330-Zink peut être recouvert par un grand nombre de revêtements de finition. Cependant ces finitions doivent être « compatibles » avec la poussière de zinc.  
D'intéressantes réalisations concernant les revêtements riches en zinc sont mentionnées dans le document BFS Nr 4 : document édité pour le comité fédéral (Allemand) Peintures et protection des bois à Francfort

**Tenues / Résistances**

Le revêtement GEHOPON-E330-Zink durci est résistant à l'huile et aux graisses ainsi qu'à un grand nombre de solvants et également résistant à l'abrasion.

En raison de sa bonne tenue aux solvants, GEHOPON-E330-Zink est non seulement utilisé sous des systèmes bi-composants mais également sous des revêtements contenant des solvants agressifs (par exemple finitions PVC).

Tenue en température : 160°C en continu  
(Chaleur sèche) 200°C en pointes de courte durée

■ **CARACTERISTIQUES DU  
PRODUIT**

GEHOPON-E330-ZINK  
(composant de base)

Durcisseur

**Code Produit** E330-790

EX-92

**Teinte** gris, mat

**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 6 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-E330-Zink gris, E330-790

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)
2,55	85	15	6,7	56,5	225
DFT (µm)	Epaisseur humide calculée (µm)	Consommation (kg/m <sup>2</sup> )		Rendement (m <sup>2</sup> /kg)	
80	141	0,360		2,8	

- 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.

**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**

S'il n'est pas prévu, ou s'il n'est pas nécessaire, d'appliquer des couches de finition il faudrait appliquer GEHOPON-E330-Zink en deux couches pour une épaisseur nominale du feuil sec (NDFT) d'environ 120 µm au total.

En tant que revêtement primaire sous des revêtements de finition, on applique en général GEHOPON-E330-Zink à une épaisseur nominale de 80 µm.

Revêtements intermédiaires et de finition appropriés

GEHOPON-E330-ZB

GEHOPON-E330

WIEREGEN-M330

D'autres finitions peuvent être prévues. Veuillez nous consulter à ce sujet.

**■ RECOMMANDATIONS  
 POUR LA MISE EN  
 OEUVRE**
Préparation de surface

Décapage par projection d'abrasifs au degré de préparation de surface Sa 2 ½ selon NF EN ISO 12944-4, rugosité moyen (G) selon NF EN ISO 8503-1.

**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 nominale recommandée par couche	Complément de diluant V-538
<u>Pistolet Airless</u> Diamètre de buse : 0,38 à 0,63 mm Pression du produit : 150 à 300 bars	60 à 80 µm	0 à 2%
<u>Pistolet à air</u> Diamètre de buse : 1,5 à 2,0 mm Pression de pistoletage : 4 à 5 bars	60 à 80 µm	1 à 5%
<u>Brosse</u> (selon température)	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**

Diluant V-538

**Durée pratique d'utilisation du mélange**

2 à 3 heures (fonction de la température).

**Durée de séchage**

Pour une température de 20°C et 80 µm d'épaisseur sèche.

Hors poussière

Après environ 30 minutes

Recouvrable

Après 4 heures

Durci

Après 7 jours

**Attention :**

Les revêtements époxydiques forment en fonction de la durée et de l'intensité d'une exposition intermédiaire aux intempéries avec contraintes UV, des produits de décompositions qui diminuent l'adhérence des revêtements ultérieurs.

Afin d'éviter complètement ce risque, nous recommandons d'appliquer des revêtements ultérieurs dans un délai de quelques jours. Si dès 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

**■ 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 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