

**Primaire epoxy 2C Riche en zinc (PRZ) à séchage rapide pour surfaces en acier**

<b>■ DOMAINES D'UTILISATION</b>	<p>Revêtement de protection anticorrosion de haute qualité pour surfaces en acier grenillées par exemple pour structures métalliques, réservoirs etc...</p> <p>Principalement utilisé comme revêtement primaire sous des revêtements de finition appropriés. Pour certains ouvrages de structures métalliques GEHOPON-E35R-Zink est également utilisé comme système de protection anticorrosion sans couches de finition.</p>	
<b>■ PROPRIETES GENERALES</b>	<p>GEHOPON-E35R-Zink est une peinture à base de résines époxydiques avec pigmentation élevée en poussière de zinc.</p> <p>GEHOPON-E35R-Zink possède, sur surfaces en acier, d'excellentes propriétés d'adhérence, de tenue en température et de protection anticorrosion.</p> <p>GEHOPON-E35R-Zink sèche rapidement à température normale et peut également être utilisé à basse température - minimum 0 °C -.</p> <p>GEHOPON-E35R-Zink peut être recouvert par un grand nombre de revêtements de finition. Cependant ces finitions doivent être "compatibles" avec la poussière de zinc.</p> <p>D'intéressantes réalisations concernant les revêtements riches en zinc sont mentionnées dans le document BFS Nr. 4 : document édité par le comité fédéral (Allemand) Peintures et protection des biens à Francfort ("Bundesausschluss Farbe und Sachwertschutz »).</p>	
<b>Agréments</b>	<p>GEHOPON-E35R-Zink est agréée ACQPA (Nr. 25231) pour les systèmes sur acier noir C3HANV974/1307, C3VHANV978/1311, C4HANV978/1311</p>	
<b>Tenues/résistances</b>	<p>Les revêtements parfaitement durcis sont résistants à l'huile et aux graisses ainsi qu'à un grand nombre de solvants et également résistants à l'abrasion.</p> <p>En raison de sa bonne tenue aux solvants, GEHOPON-E35R-Zink est non seulement utilisé sous des systèmes bi-composants mais également sous des revêtements contenant des solvants agressifs (par exemple finitions PVC).</p>	
	Tenue en température : (Chaleur sèche)	160 °C en continu 200 °C en pointes de courte durée
<b>■ CARACTERISTIQUES DU PRODUIT</b>	<u>GEHOPON-E35R-Zink</u>	<u>Durcisseur (Härter)</u>
<b>Code(s) produit(s)</b>	E35R-790	EX-80
<b>Teinte</b>	gris	
<b>Proportions de mélange</b>	15 Parts en poids	1 Part en poids
<b>Consistance à la livraison</b>	Prêt pour application après mélange des deux composants	
<b>Stockage/conservation</b>	Au moins 12 mois dans les emballages d'origine intacts et fermés, stockés à l'abri à température normale.	
<b>Diluant approprié</b>	V-538	

**Valeurs théorique de référence** GEHOPON-E35R-Zink, E35R-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)
2,5	85	15	6,6	57	223
DFT (µm)	Epaisseur humide calculée (µm)	Consommation (kg/m <sup>2</sup> )		Rendement (m <sup>2</sup> /kg)	
80	141	0,358		2,79	

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

**Systèmes de revêtements**

<b>Support</b>	Acier	
<b>Préparation de surface</b>	Sablage 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-E35R-Zink	80
<b>Revêtement(s) intermédiaire(s)</b>	GEHOPON-E97R-ZB ou WIEREGEN-M87-ZB	80
<b>Revêtement de finition</b>	WIEREGEN-M25 WIEREGEN-M29	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:

Sablage au degré de préparation de surface Sa 2 ½ selon NF EN ISO 12944-4. Rugosité moyen (G) selon NF EN ISO 8503-1.

**Températures de l'air et du support**  
**Humidité relative de l'air**

Optimales entre 15 et 25 °C, ne doivent pas être inférieures à 0 °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
Pistolet Airless Buse: 0,38 à 0,63 mm Pression du produit: 150 à 300 bars	60 à 80 µm	0 à 2 %
Pistolet à air Buse: 1,5 à 2,0 mm Pression de pulvérisation: 4 à 5 bars	60 à 80 µm	1 à 5 %
Brosse (selon température)	40 à 60 µm	0 à 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 diluant V-538

**Durée pratique d'utilisation du mélange** 4 à 6 heures (fonction de la température)

**Durées de séchage** Pour 80 µm d'épaisseur sèche et des températures (air et support) de :

	20 °C	10 °C	5 °C
hors poussière (TG 1):	env. 15 Minutes	env. 20 Minutes	env. 25 Minutes
sec au doigt (TG 3):	env. 30 Minutes	env. 45 Minutes	env. 1 heure
recouvrable (TG 6):	env. 1,5 heures	env. 2 heures	env. 2,5 heures

(TG: Degré de séchage selon DIN 53150)

■ **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.