

## PROPRIETES IMPORTANTES DU PRODUIT

- Très bonne adhérence sur surfaces de nature variées
- Recouvrable/ apte à l'emballage après 3 heures de séchage à 20°C
- Ajustage prêt pour application pistolet pour épaisseur nominale 50µm

## CARACTERISTIQUES DU PRODUIT

### GEHOPON-E44R-Metallgrund



E44R-102 jaune sable environ Ral 1002 (autres teintes sur demande)  
E44R-735 gris clair environ RAL 7035 (autres teintes sur demande)




#### Rapport de mélange en poids

9 : 1 avec durcisseur EX-44R



Diluant V-538

### GEHOPON-E44R-Metallgrund / Valeurs indicatives

	Masse volumique (g/mL)	Extrait sec (% poids)	Teneur en COV (% poids)	Extrait sec en volume (%) (mL/kg)
	1,30	66,0	34,0	50,0 385
DFT * (µm)	Epaisseur humide calculée (µm)	Consommation (kg/m <sup>2</sup> )	Rendement (m <sup>2</sup> /kg)	
50	100	0,130	7,7	

## REMARQUES POUR L'APPLICATION

Recommandations pour des températures d'environ 20 °C



Airmix



Pneumatique



brosse/  
rouleau




Viscosité d'application (s) (Bécher DIN 4mm)	25 à 30	25 à 30	-
Diamètre de buse (mm)	0,18 à 0,28	1,3 à 1,6	-
Pression du produit (bar)	60 à 90	-	-
Pression de pistoletage (bar)	1,5 à 2,5	3,0 à 4,0	-
DFT * par couche (µm)	40 à 60	40 à 60	-
Complément de diluant (%)	-	-	-



#### Durée pratique d'utilisation du mélange

1,5 heures (basé sur 20°C)

\* DFT = Epaisseur sèche (Dry Film Thickness)

Durées de durcissement pour 50 µm DFT	Température ambiante 20°C
 hors poussière:	Après env.20 minutes
 sec au doigt:	Après 1,5 à 2,0 heures
 recouvrable/ manipulable:	Après 3,0 à 3,5 heures

## RECOMMANDATIONS POUR LA MISE EN OEUVRE

### Préparation de surface

#### Surface en acier et fonte grise

- Eliminer toutes substances nuisibles à l'adhérence, ex. nettoyage, lavage, phosphatation
- Grenaillage SA 2 ½ selon NF EN ISO 12944-4  
Rugosité moyen (G) selon NF EN ISO 8503-1

#### Surfaces en acier galvanisé et Aluminium/source d'Aluminium

- Eliminer toutes substances nuisibles à l'adhérence, ex. nettoyage, lavage
- En de sollicitations aux intempéries ou à des contraintes de condensation : Sweeping (=balayage à l'abrasif) selon NF EN ISO 12944-4  
L'état de surface doit avoir un aspect mat uniforme
- Couches de conversion chimique (chromatation, exemple de chrome, phosphatation)



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


Optimales entre 15 et 25°C, pas en-dessous de 0°C, pas au-dessus de 40°C



Max. 80% d'humidité relative de l'air

## SYSTEMES DE REVETEMENTS

### EXEMPLES

		Produits(s) (Autres systèmes sur demande)
	Revêtement primaires	GEHOPON-E44R-Metallgrund
	Monocouche / Finition	WIEREGEN-D54R ou WIEREGEN-D154R WIEREGEN-M63 ou WIEREGEN-M163 WIEREGEN-M26

## 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 consultables 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.