

GEHOPON-E46R-Metallgrund

2C-EP Primaire, rapide

■ DOMAINES D'UTILISATION

Revêtement primaire de protection anticorrosion à séchage rapide pour systèmes bi-composants ultérieurs dans le domaine industriel par exemple pour constructions de machines et d'équipements, charpentes et constructions métalliques...

■ PROPRIETES GENERALES

GEHOPON-E46R-Metallgrund formulé sur la base d'une résine époxydique possède d'excellentes propriétés d'adhérence sur acier, acier galvanisé en continu et aluminium.

L'application s'effectue en général au pistolet (par ex. Airmix ; à air). En une passe on obtient des épaisseurs de 100 à 120 µm.

Le produit sèche rapidement à température normale et peut également être utilisé à basse température –minimum 0°.

De par sa composition il est particulièrement adapté comme revêtement primaire pour des systèmes bi-composants ultérieurs. En association avec des finitions bi-composantes appropriés, on peut réaliser des systèmes de revêtements d'une grande résistance 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

■ CARACTERISTIQUES DU PRODUIT

GEHOPON-E46R-Metallgrund

Durcisseur (Härter)

Code(s) Produit(s) et teintes standards

E46R-732 gris silex env. RAL 7032
Autres teintes sur demande

EX-46R

Proportions de mélange

12 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 approprié

V-538

Valeurs théoriques de référence

GEHOPON-E46R-Metallgrund, E46R-732

Masse volumique (g/mL)	Extrait sec (% poids)	Teneur en COV		Extrait sec en volume	
		(% poids)	par 10 µm DFT* (g/m²)	(%)	(mL/kg)
1,45	76	24	6,0	60	410
DFT (µm)	Epaisseur humide calculée(µm)	Consommation		Rendement	
		(kg/m²)		(m²/kg)	
100	168	0,245		4,1	

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

GEHOPON-E46R-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

Support	Acier	
Préparation de surface	Décapage par projection d'abrasifs au degré de préparation de surface Sa 2 ½ selon NF EN ISO 12944-4	
	Produit	NDFT (µm)
Revêtement primaire	GEHOPON-E46R-Metallgrund	80 - 100
Revêtements de finition	WIEREGEN-M87 ou WIEREGEN-M20 ou WIEREGEN-M11	80 - 100

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.

Si une préparation de surface par grenaillage n'est pas réalisable il faut effectuer un dérouillage manuel ou mécanique au degré de préparation de surface St3 selon NF EN ISO 12944-4.

Surfaces en acier galvanisé en continu/galvanisé Sendzimir:

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).

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

Autres surfaces:

GEHOPON-E46R-Metallgrund a une excellente adhérence sur surfaces en aluminium et en inox. Ces supports doivent être secs et propres et de préférence être préparés par balayage à l'abrasif (sweeping).

Nous recommandons de réaliser, particulièrement pour de grands ouvrages/séries des surfaces d'essai avec le système de revêtement complet en tenant également compte du processus de fabrication.

Conditions pour l'application

Températures de l'air et du support

optimales entre 15 et 25 °C, ne doivent pas être inférieures à 0 °C

GEHOPON-E46R-Metallgrund

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

Méthodes d'application

Procédés/paramètres	Epaisseur sèche nominale recommandée par couche	Complément de diluant V-538
Pistolet à air Buse: 1,3 à 1,8 mm Pression de pulvérisation: 3 à 4 bars	100 à 120 µm	0 à 5 %
Pistolet Airless Buse: 0,33 à 0,38 mm Pression du produit: 150 à 250 bars	100 à 120 µm	0 à 2 %
Pistolet Airmix Buse : 0,33 à 0,43 mm Pression du produit : 120 à 175 bars Pression de pulvérisation : 1,5 à 3 bars	100 à 120 µm	0 à 2%
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 1,5 heures à 20 °C

Durées de séchage Pour une épaisseur sèche de 80 à 100 µm et des températures (air et support) de 20 °C

hors poussière (TG 1): 30 à 40 minutes

sec au doigt (TG 3): 2,5 à 3,0 heures

manipulable (TG 6): 4,5 à 5,0 heures

(TG: Degré de séchage selon NF EN ISO 9117-5)

■ 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.

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.