

## GEHOPON-E5-Korrogrund

**2C-EP HS Corroprim**  
**Pour structures métalliques soumises à de fortes sollicitations**  
**- sur acier, acier galvanisé, anciens revêtements -**

■ **DOMAINES  
D'UTILISATION**

Pour une protection anticorrosion de haute qualité de structures métalliques soumises à de fortes sollicitations (atmosphères agressives, condensations etc...) par exemple pour des installations dans les industries chimiques, les installations portuaires, les installations routières ou ferroviaires. Le nombre de couches à appliquer est fonction des contraintes auxquelles le système de revêtement sera soumis. GEHOPON-E5-Korrogrund peut être appliqué directement sur acier galvanisé et a également de très bonnes propriétés d'adhérence sur surfaces en Aluminium ou en Inox.

■ **PROPRIETES  
GENERALES**

GEHOPON-E5-Korrogrund sur la base d'une combinaison bi-composante époxydique et de pigments avec effets barrière élevé est un produit « high-solid » avec un extrait sec élevé.

L'application s'effectue de préférence au pistolet Airless avec des épaisseurs de l'ordre de 100 à 150 microns par couche.

L'application à la brosse et au rouleau est également possible pour des épaisseurs de l'ordre de 80 microns par couche avec cependant un aspect de surface « structuré » spécifique à ce type de produit.

**Tenues, résistances**

En association avec des finitions bi-compomantes adaptées on obtient des systèmes de revêtements d'une grande résistance mécanique, d'une grande stabilité aux produits chimiques, aux atmosphères agressives et également résistants aux intempéries.

Tenue en température (chaleur sèche) : 120 °C en continu

■ **CARACTERISTIQUES DU  
PRODUIT**

GEHOPON-E5-Korrogrund

Durcisseur

**Code(s) Produit**  
**Teinte**

E5-750    Gris-clair  
E5-812    Rouge-brun

EX-40

**Consistance à la livraison**

Prêt pour application après mélange avec le durcisseur

**Proportions de mélange**

9 parts en poids

1 part en poids

**Stockage/conservation**

Au moins 12 mois dans les emballages d'origine intacts et fermés, Stockés à l'abri à température normale.

**Diluant(s) approprié(s)**

V-568

## GEHOPON-E5-Korrogrund

### Valeurs théoriques de référence

GEHOPON-E5-Korrogrund, E5-812

Masse volumique (g/mL)	Extrait sec (% poids)	Teneur en COV		Extrait sec en volume	
		(% Poids)	pour 10 µm DFT* (g/m²)	(%)	(mL/kg)
1,4	79,5	20,5	4,4	65,5	455
DFT (µm)	Epaisseur humide calculée (µm)	Consommation (kg/m²)		Rendement (m²/kg)	
80	122	0,176		5,7	
100	153	0,220		4,5	
150	229	0,330		3,0	

#### 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 10 µm

### Données selon directive 2004/42/CE („Directive Décopaint“)

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/Dilution“)
J (Revêtements bi-composants à fonction spéciale pour utilisation finale spécifique) Type PS	500 g/L	< 500 g/L

### Systèmes de revêtements

<b>Support</b>	Acier	
<b>Préparation du support</b>	Au minimum au degré de préparation St3 selon NF EN ISO 12944-4	
	<b>Produit</b>	<b>NDFT (µm)</b>
<b>Revêtement Primaire</b>	GEHOPON-E5-Korrogrund	100 à 150
<b>Revêtement(s) Intermédiaire(s)</b>	GEHOPON-E5-Protect	80 à 150
<b>Revêtement de finition</b>	WIEREGEN-M87	80

<b>Support</b>	Acier galvanisé conformément à NF EN ISO 1461	
<b>Préparation du support</b>	Nettoyage conformément à NF EN ISO 12944-4	
	<b>Produit</b>	<b>NDFT (µm)</b>
<b>Revêtement primaire</b>	GEHOPON-E5-Korrogrund	100 à 150
<b>Revêtement de finition</b>	WIEREGEN-M87	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.

#### Anciens revêtements

GEHOPON-E5-Korrogrund peut être appliqué sur de nombreux anciens revêtements mono- ou bi-composants intacts. La préparation de surface nécessaire et les essais de compatibilité (convenance) sont de préférence à déterminer par une surface de référence (d'essai).

## GEHOPON-E5-Korrogrund

### ■ 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 grenailage n'est pas réalisable on peut effectuer un dérouillage manuel ou mécanique mais avec un degré de préparation de surface minimum St 3.

##### Surfaces en acier galvanisé :

Les revêtements avec GEHOPON-E5-Korrogrund offrent l'avantage de pouvoir être appliqués sur des surfaces galvanisées neuves sans qu'il soit nécessaire de procéder au préalable à une préparation contraignante de ces surfaces.

Les conditions sont:

- Des surfaces sèches et propres sans produits de réaction du zinc visibles (rouille blanche etc...)
- L'observation des remarques pour la mise en peinture formulées dans la norme NF EN ISO 1461.

Ces conditions peuvent être respectées de manière optimale pour des revêtements appliqués en atelier.

En cas de contraintes spéciales, pour des zones non accessibles et en cas de présence de produits de réaction du zinc visibles il faut réaliser une préparation de surface par sweeping (balayage à l'abrasif) ou toute autre méthode permettant un résultat comparable.

##### Autres surfaces:

GEHOPON-E5-Korrogrund 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).

La qualité de surface de ces supports pouvant être très variable nous recommandons de réaliser, particulièrement pour de grands ouvrages, des surfaces d'essai avec le système de revêtement complet.

##### Anciens revêtements :

En plus des salissures telles que poussières, graisse, huile etc... il faut particulièrement veiller à éliminer tous résidus de farinage ainsi que toutes les zones des anciens revêtements présentant une adhérence insuffisante. De plus pour les zones de supports à nu les remarques correspondantes ci-dessus sont à prendre en considération.

Sur d'anciens revêtements nous recommandons également de réaliser des surfaces d'essais.

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

Optimales entre 15 et 25 °C, ne doivent pas être inférieures à 10 °C.  
(au cours de l'application et du séchage).

#### **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).

L'influence de l'humidité sur le film frais peut provoquer des défauts de surface tels que dénuançages, blooming ou léger grenelage.

## GEHOPON-E5-Korrogrund

### 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-568
Pistolet Airless Diamètre de buse : 0,38 à 0,68 mm Pression du produit : 150 à 250 bar	80 à 160 µm	2 à 4 %
Brosse/rouleau (selon la température)	60 à 80 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-568 de suite après utilisation

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

**Durées de séchage** (pour une épaisseur sèche de 150 µm et environ 20°C)

hors poussière: Après env. 1 heure  
sec au doigt: Après 6 à 8 heures  
recouvrable: Après 16 à 24 heures

Recouvrable avec des températures air et support de

5 à 10 °C	10 à 15°C	15 à 20°C
Après 3 à 4 jours	Après 2 jours	Après 1 jour

La durée d'attente maximale jusqu'à l'application de la couche suivante ne doit pas dépasser 5 jours particulièrement si les éléments peints sont soumis aux intempéries.

Les surfaces peintes qui doivent être recouvertes après des durées supérieures à 5 jours doivent être poncées en surface ou légèrement balayées à l'abrasif afin des les rendre micro-rugueuses.

### ■ 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](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.