

REMARQUES POUR L'APPLICATION

- Revêtement primaire 2C-EP de haute qualité, polyvalent et tolérant aux surfaces
- Excellente adhérence sur surfaces de natures variées, en particulier sur l'aluminium, l'acier inoxydable et l'acier galvanisé
- Adapté pour la maintenance de structures en acier et constructions mixtes, également applicable sur les aciers dont la rouille a été éliminée manuellement et sur les anciens revêtements
- Des épaisseurs allant de 100 à 160 µm peuvent être appliquées par pulvérisation, et des épaisseurs d'environ 80 µm peuvent être appliquées à la brosse ou au rouleau

CARACTERISTIQUES DU PRODUIT

GEHOPON-E60-Korrogrund



E60-732 Gris silex env. RAL 7032
E60-735 Gris clair env. RAL 7035
E60-812 Brun-rouge env. RAL 8012
(Autres teintes sur demande)



Rapport de mélange en poids
8:1 avec le durcisseur EX-40



Diluant V-568

GEHOPON-E60-Korrogrund / Valeurs indicatives ¹⁾

	Masse volumique (g/mL)	Extrait sec (% poids)	Teneur en COV (% poids)	Extrait sec en volume	
				(%)	(mL/kg)
	1,5	83,0	17,0	69,5	465
	DFT * (µm)	Epaisseur humide calculée (µm)	Teneur en COV (g/m ²) ²⁾	Consommation (kg/m ²) ³⁾	Rendement (m ² /kg)
	100	144	3,7	0,215	4,6
	160	230	3,7	0,345	2,9

1) Valeurs indicatives moyennes, des écarts mineurs sont possibles selon les teintes

2) Par DFT = 10µm en fonction de la consommation correspondante

3) Consommation théorique basée sur une surface lisse. Selon la rugosité, des valeurs différentes peuvent être observées en pratique

REMARQUES POUR L'APPLICATION

Recommandations pour des températures d'environ 20 °C



Airless



Pneumatique



Rouleau / Brosse ⁴⁾

	Airless	Pneumatique	Rouleau / Brosse ⁴⁾
Diamètre de buse (mm)	0,38 à 0,68	0,38 à 0,53	-
Pression du produit (bar)	200 à 300	150 à 250	-
Pression de pistoletage (bar)	-	3,0 à 5,0	-
DFT * par couche (µm)	80 à 160	80 à 160	60 à 80
Complément de dilution (%)	2 à 4	2 à 4	-



Durée pratique d'utilisation du mélange

Jusqu'à 4 heures (fonction de la température)

* DFT = Epaisseur sèche (Dry Film Thickness)

4) Recommandé uniquement pour les petites surfaces. Possibilité de formation d'une structure de surface spécifique.

Durées de durcissement pour 160 µm DFT	Température de l'environnement		
	5 à 10 °C	10 à 15 °C	15 à 20 °C
 Hors poussière :	Après 4 heures	Après 2 heures	Après 1 heure
 Sec au doigt :	Après 24 à 48 heures	Après 12 à 16 heures	Après 6 à 8 heures
 Recouvrable / Manipulable :	Après 3 à 4 jours	Après 2 jours	Après 1 jour

Données selon directive 2004/42/CE („DirectiveDecopaint“)

Sous-Catégorie Selon Annexe IIA	Teneur maximale 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 précisé au paragraphe "Remarques pour l'application")
J (Revêtement bi-composant à fonction spéciale pour utilisation finale spécifique) Type Lb	500 g/L	< 500 g/L

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.
- Dérouillage automatique ou manuel au degré de préparation St2 selon la norme NF EN ISO 12944-4

Surfaces en acier galvanisé

- Les surfaces fraîchement galvanisées à chaud peuvent être directement revêtues avec GEHOPON-E60-Korrogrund. Les conditions préalables sont une surface sèche et propre, exempte de produits apparents de réaction du zinc (rouille blanche, etc)
- En cas de contraintes spéciales dans des zones inaccessibles et en présence de produits apparents de réaction du zinc : dérochage mécanique selon NF EN ISO 12944-4. La surface doit présenter après la préparation de surface un aspect uniformément mat.

Revêtements primaires existants ou anciens revêtements

- Éliminer toutes substances réduisant l'adhérence, par ex. par nettoyage, lavage...
- Dérouillage automatique ou manuel au degré de préparation PMA ou PSt2 selon la norme NF EN ISO 12944-4
- Si nécessaire, éliminer les anciens revêtements

Aluminium et acier inoxydable

- Éliminer toutes substances réduisant l'adhérence, par ex. par nettoyage, lavage, traitement de conversion chimique...
- Dérochage mécanique selon la norme NF EN ISO 12944-4. La surface préparée doit présenter un aspect uniformément mat.
- Il est recommandé d'effectuer des tests d'adhérence avant d'appliquer le revêtement



Températures de l'air et du support
≥ 10 °C



Humidité relative ≤ 80 %
Ecart avec le point de rosée ≥ 3 °C

SYSTEMES DE REVETEMENTS

EXEMPLES

Support : Acier, sablage au degré de préparation Sa 2 ½ selon NF EN ISO 12944-4

		Produit(s) (Autres systèmes sur demande)	NDFT (µm)
	Revêtement primaire	GEHOPON-E60-Korrogrund	80 à 160 µm
	Revêtement intermédiaire	GEHOPON-E87-ZB WIEREGEN-M87-ZB GEHOPON-E94-ZB	80 80 80 à 160
	Revêtement de finition	WIEREGEN-M87 WIEREGEN-M25 WIEREGEN-M94 GEHOTEX-W92	80

Support : Acier galvanisé selon NF EN ISO 1461, nettoyage selon la norme NF EN ISO 12944-4

		Produit(s) (Autres systèmes sur demande)	NDFT (µm)
	Revêtement intermédiaire	GEHOPON-E60-Korrogrund	80 à 160
	Revêtement de finition	WIEREGEN-M87 WIEREGEN-M25 WIEREGEN-M94 GEHOTEX-W92	80

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.

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.