

## PROPRIETES IMPORTANTES DU PRODUIT

- Primaire tolérant de haute qualité pour un large éventail d'utilisation
- Très bonne adhérence sur surfaces de natures variés et anciens revêtements de peinture
- Possibilité d'appliquer des épaisseurs élevées jusqu'à 160µm en une passe

## CARACTERISTIQUES DU PRODUIT

### GEHOPON-E60-MP-Grund



E60-750 gris clair (autres teintes sur demande)



#### Rapport de mélange en poids

8 : 1 avec durcisseur EX-40



Diluant V-568

### GEHOPON-E60-MP-Grund / Valeurs indicatives

7 8 9 + 4 5 6 x 1 2 3 - 0 =	Masse volumique (g/mL)	Extrait sec (%poids)	Teneur en COV (% poids)	Extrait sec en volume (%) (mL/kg)	
		1,50	83,0	17,0	70,5
	DFT * (µm)	Epaisseur humide calculée(µm)	Consommation (g/m <sup>2</sup> ) <sup>1)</sup>	Rendement (kg/m <sup>2</sup> ) (m <sup>2</sup> /kg)	
	80	113	3,6	0,167	6,0

<sup>1)</sup> Base de calcul : consommation en g/m<sup>2</sup> pour DFT de 10 µm

## REMARQUES POUR L'APPLICATION

Recommandations pour  
des températures  
d'environ 20 °C



Airless/  
Airmix

Pneumatique

Rouleau/  
Brosse

Viscosité d'application (coupe DIN 8mm)	20 à 35	6 à 10	30 à 40
Diamètre de buse (mm)	0,38 à 0,68	1,5 à 2,0	-
Pression du produit (bar)	150 à 250	-	-
Pression de pistoletage (bar)	2,5 à 3,5	3,0 à 5,0	-
DFT * par couche (µm)	80 à 160	80 à 120	60 à 80
Complément de diluant(%)	2 à 4	10 à 15	0 à 2



#### Durée pratique d'utilisation du mélange

4 heures ( fonction de la température)

\* DFT =Epaisseur sèche(Dry Film Thickness)

Durées de durcissement pour 160 µm DFT	Température ambiante 20°C
 Hors poussière:	Après environ 60 minutes
 sec au doigt:	Après 6 à 8 heures
 recouvrable/manipulable:	Après 16 à 24 heures

## RECOMMANDATIONS POUR LA MISE EN OEUVRE

### Préparation de surface

#### Surface en acier et fonte grise

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

#### Surface en acier galvanisé et Aluminium/ fonte d'Aluminium

- Eliminer toutes substances nuisibles à l'adhérence, ex. Nettoyage, lavage
- En cas de sollicitations aux intempéries ou à des contraintes de condensation : sweeping (= balayage à l'abrasif) selon NF EN ISO 12944-4  
La surface sweepée doit présenter un aspect uniformément mat
- Couches de conversion chimique (chromatation, exempt de chrome, phosphatation)

#### Revêtements primaires existants ou anciens revêtements

- Eliminer toutes substances nuisibles à l'adhérence, par ex. nettoyage, lavage
- Avant le recouvrement d'autres revêtements primaires il est recommandé de réaliser des essais de compatibilité.



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

Optimale à 15-25°C, pas en-dessous de 10°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)
 <b>Revêtement primaire</b>	GEHOPON-E60-MP-Grund
<b>Revêtement intermédiaire</b>	GEHOPON-E60-Protect
<b>Monocouche/ Finition</b>	WIEREGEN-M25 WIEREGEN-M87 WIEREGEN-M165R

## 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.