

GEHOPON-E81-PROTECT

2C-EP-HS Intermédiaire
TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 81

■ DOMAINES D'UTILISATION

En association avec des revêtements primaires et de finition appropriés, pour la protection anticorrosion de structures métalliques soumises à de fortes sollicitations (atmosphères agressives, condensation, etc...) par exemple pour des installations dans les industries chimiques, les installations portuaires, les installations routières ou ferroviaires. GEHOPON-E81-PROTECT a une très bonne adhérence sur acier galvanisé.

■ PROPRIÉTÉS GÉNÉRALES

GEHOPON-E81-PROTECT formulé sur la base d'une combinaison époxydique et de pigments avec effet barrière élevé est un produit avec un extrait sec élevé (High-Solid).

L'application s'effectue de préférence au pistolet Airless avec des épaisseurs de 100 à 150 microns par couche. L'application à la brosse ou au rouleau est également possible (80 microns) avec cependant une surface „structurée“ spécifique à ce type de produit.

Comme pour tout les revêtements époxydiques il se produit un farinage des surfaces avec dénuancement lors de sollicitations aux intempéries (contraintes U.V.). Pour les teintes claires en particuliers, il faut s'attendre à un dénuancement important en cas de sollicitations aux intempéries (contraintes U.V.) même si elles sont de courtes durées. Si la stabilité de la teinte en cours de sollicitations aux intempéries est requise, nous recommandons l'utilisation de revêtement de finition stable aux U.V. comme par exemple WIEREGEN-M87.

Tenues/résistances En association avec des revêtements de finition bi-composants appropriés on obtient des systèmes de protection d'une grande résistance mécanique, stables aux produits chimiques et aux atmosphères agressives ou également aux intempéries et à la lumière. Tenue en température (chaleur sèche) : 120°C en continu.

Procès-verbaux d'essais ● Les produits sont agréés par l'établissement fédéral allemand de la voirie selon « Blatt 81 du TL/TP-KOR-Stahlbauten » et sont régulièrement soumis à un contrôle externe. D'autres teintes (sans « Stoff-Nr ») sont conformes dans leur composition aux exigences de la « TL/TP-KOR-Stahlbauten »

■ CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

	<u>GEHOPON-E81-PROTECT</u>	<u>Durcisseur</u>
--	----------------------------	-------------------

Code(s) Produit(s) et teintes	E81-9200, Noir „Stoff-Nr.681-11“ EX-40
	E81-8200, Noir-rouge, „Stoff-Nr. 681.12“
	E81-9502, Gris-blanc, „Stoff-Nr. 681.94
	E81-7532, Gris silex env. Ral 7032, „Stoff-Nr. 681.97“

Proportions de mélange	9 Parts en poids	1 Part en poids
-------------------------------	------------------	-----------------

Consistance à la livraison Prêt pour application après mélange de 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-568

GEHOPON-E81-PROTECT

Valeurs théoriques de référence GEHOPON-E81-PROTECT, EE81-9200 et E81-8200

Masse volumique (g/mL)	Extrait sec (% poids)	Teneur en COV		Extrait sec en volume	
		(% poids)	par 10 µm DFT* (g/m ²)	(%)	(mL/kg)
1,4	79	21	4,5	65	455
DFT (µm)	Epaisseur humide calculée (µm)	Consommation (kg/m ²)		Rendement (m ² /kg)	
80	122	0,175		5,7	
100	153	0,220		4,5	
150	230	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 de 10 µm.

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) Typ 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-E87-Zink	70
Revêtement de finition	GEHOPON-E81-PROTECT en deux couches	240

Support	Acier galvanisé conformément à NF EN ISO 1461	
Préparation de surface		
	Produit	NDFT (µm)
Revêtement de finition	GEHOPON-E81-PROTECT en deux couches	240

Le(s) système(s) de revêtement(s) mentionné(s) est(ont) 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.

D'autres informations sont disponibles dans les fiches d'aide à la planification du « TL/TP-KOR-Stahlbauten, annexe G, Blatt 81 »

■ **RECOMMANDATIONS
POUR LA MISE EN
OEUVRE**

Préparation de surface

Revêtements :

Toutes substances nuisibles à l'adhérence doivent être éliminées.

Surfaces en acier galvanisé

Les revêtements avec GEHOPON-E81-PROTECT offrent l'avantage de pouvoir être appliqués sur des surfaces galvanisées neuves sans qu'il soit nécessaire de procéder au préalable à une préparation contraignantes 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, plus particulièrement la fiche annexe.

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.

Dans les domaines d'utilisation réglementés par la spécification « ZTV-ING », Blatt 81, une préparation de surface par sweeping est à réaliser.

Températures de l'air et du support

Optimales entre 15 et 25°C, ne doivent pas être inférieures à 10°C

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 entraîner des défauts de surface tels que dénuançages, blooming, léger grenailage...

Remarques pour l'application

Méthodes d'application

Procédés/Paramètres	Epaisseur sèche nominale recommandée par couche	Complément de diluant V-568
<u>Pistolet Airless</u> Diamètre de buse : 0,38 à 0,74 mm Pression du produit : 150 à 300 bar	150µm	2 à 4%
<u>Brosse/rouleau</u>	80µm	Jusque 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 oeuvre 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

De suite après utilisation avec le diluant V-568

Durées pratique d'utilisation du mélange (Durée de vie)

Environ 4 heures (fonction de la température)

Durées de séchage (pour 150µm d'épaisseur sèche et à environ 20°C)

Hors poussière	Après environ 1 heure
Sec au doigt	Après 6 à 8 heures
Recouvrable	Après 16 à 24 heures

Recouvrable pour des températures de l'air et du 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

Le temps d'attente maximum jusqu'à l'application de la couche suivante ne doit pas dépasser 5 jours particulièrement en cas de soumission aux intempéries.

Les surfaces revêtues qui doivent être recouvertes après des temps d'attentes supérieurs à 5 jours doivent être rendues légèrement rugueuses par léger balayage à l'abrasif ou par ponçage de surface.

■ **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.

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.