

■ **DOMAINES D'UTILISATION** Revêtement intermédiaire pigmenté à l'oxyde de fer micacé pour la protection anticorrosion de structures métalliques.

■ **PROPRIETES GENERALES** GEHOPON-E87-ZB est un produit bi-composant à base de résine époxydique et de pigments oxyde de fer micacé. En association avec des revêtements primaires appropriés on obtient en plus d'une grande résistance mécanique, une protection anticorrosion optimale de l'acier.

Après préparation de surface appropriée (voir sous Mise en oeuvre) on peut également revêtir directement des surfaces en acier galvanisé avec GEHOPON-E87-ZB.

Tenues/résistances GEHOPON-E87-ZB est résistant aux influences atmosphériques même en atmosphère agressive ainsi qu'aux huiles, graisses, acides et bases dilués.
Tenue en température (chaleur sèche) jusque 120 °C.

P.V. d'essais • Les produits sont agréés par l'établissement fédéral allemand de la voirie selon „Blatt 87 du TL/TP-KOR-Stahlbauten“ et sont régulièrement soumis à un contrôle externe.

■ **CARACTERISTIQUES DU PRODUIT** GEHOPON-E87-ZB Härter (Durcisseur)

Code(s) Produit(s) et teintes E87-7602 grau DB 702 Stoff-Nr. 687.12 EX-74
E87-7603 grau DB 703 Stoff-Nr. 687.13
E87-6601 grün DB 601 Stoff-Nr. 687.14

Proportions de mélange 15 parts en poids 1 part en poids

Consistance à la livraison Prêt pour application après mélange avec le durcisseur

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-538

Valeurs théoriques de référence GEHOPON-E87-ZB, E87-7602

Masse volumique (g/mL)	Extrait sec (% Poids)	Teneur en COV		Extrait sec en volume	
		(% Poids)	par 10 µm DFT* (g/m²)	(%)	(mL/kg)
1,75	82	18	5,0	63	360
DFT (µm)	Epaisseur humide calculée (µm)	Consommation (kg/m²)		Rendement (m²/kg)	
80	127	0,222		4,5	

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)	Teneurs 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

Systemes 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(s) intermédiaire(s)	GEHOPON-E87-ZB ou WIEREGEN-M87-ZB in 1 à 2 passes	80 à 160
Revêtement de finition	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.

D'autres informations sont disponibles dans les documents d'aide à la mise en œuvre ("Planungshilfen") du "TL/TP-KOR-Stahlbauten, annexe G, Blatt 87".

**RECOMMANDATIONS
 POUR LA MISE EN
 OEUVRE**
Préparation de surface
Revêtements:

Toutes substances nuisibles à l'adhérence doivent être éliminées.

Surfaces an acier galvanisé:

Si GEHOPON-E87-ZB est appliqué directement sur surfaces galvanisées prendre en considération les remarques suivantes:

Les conditions requises pour obtenir une parfaite adhérence des revêtements sont des surfaces galvanisées absolument sèches et propres. En plus des salissures telles que poussières, graisses, huile etc... il faut particulièrement veiller à éliminer les sels de zinc présents (produits de corrosion du zinc).

Les surfaces galvanisées qui sont soumises aux intempéries ou à des contraintes de condensation doivent être préparées par sweeping (= balayage à l'abrasif) selon NF EN ISO 12944-4.

Les surfaces sweepées doivent présenter un aspect mat.

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

Températures de l'air et du support

Optimales entre 15 et 25 °C, ne doivent pas être inférieures à 5 °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).

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-538
Pistolet Airless Buse: 0,33 à 0,58 mm Pression du produit: 150 à 250 bars	80 à 100 µm	jusque 5 %
Pistolet à air Buse: 1,5 à 2,0 mm Pression de pistoletage: 3,5 à 4,5 bars	80 à 100 µm	4 à 7 %
Brosse/rouleau (selon la température)	40 à 60 µm	-

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

Température ambiante	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
Durée maximale d'utilisation	8 heures	6 heures	4 heures

Durée d'attente entre couches

Température ambiante	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
Durée d'attente minimale	15 heures	10 heures	6 heures

Durées de séchage
Degré de séchage selon DIN 53150 pour une épaisseur sèche de 80 µm

Température ambiante	+ 7 °C	+ 23 °C
Degré de séchage 1 (hors poussière)	≤ 2 heures	≤ 1 heure
Degré de séchage 6 (sec au doigt)	≤ 20 heures	≤ 10 heures

■ **HYGIENE ET SECURITE**

Le durcisseur réagit comme un alcali et est de ce fait corrosif pour la peau et les yeux. Eviter le contact et si nécessaire nettoyer soigneusement 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.