

**Revêtement primaire bi-composant époxydique  
riche en zinc pour surfaces en acier  
« TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 87 »**

■ **DOMAINES  
D'UTILISATION**

Revêtement primaire de protection anticorrosion de haute qualité riche en zinc pour surfaces en acier grenonnées par exemple pour structures métalliques, réservoirs etc....  
Pour certains ouvrages de structures métalliques GEHOPON-E87-ZINC est également appliqué comme système de protection anticorrosion sans couches de finition.

■ **PROPRIETES  
GENERALES**

GEHOPON-E87-ZINC est une peinture à base de résines époxydiques avec une pigmentation élevée en poussière de zinc qui possède sur surfaces en acier grenonnées d'excellentes propriétés d'adhérence, de tenue en température et de protection anticorrosion.  
GEHOPON-E87-ZINC peut être recouvert par un grand nombre de revêtements de finition. Cependant ces finitions doivent être « compatibles » avec la poussière de zinc.

**Tenues/Résistances**

Les revêtements parfaitement durcis sont résistants à l'huile et aux graisses ainsi qu'à un grand nombre de solvants et également résistants à l'abrasion.

En raison de sa bonne tenue aux solvants, GEHOPON-E87-ZINC est non seulement utilisé sous des systèmes bi-composants mais également sous des revêtements contenant des solvants agressifs (par exemple finitions PVC).

Tenue en température : 160°C en continu  
(Chaleur sèche) 200°C en pointes de courte durée.

**PV/Agréments**

- 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-ZINC

Durcisseur

<b>Code Produit et Teintes</b>	<b>E87-790 gris</b>	<b>Stoff-Nr. 687.03</b>	<b>EX-34</b>
	<b>E87-390 teinté rougeâtre</b>	<b>Stoff-Nr. 687.04</b>	<b>ou</b>
	<b>E87-690 teinté verdâtre</b>	<b>Stoff-Nr. 687.05</b>	<b>EX-34W</b>

Remarque : Nous recommandons d'utiliser le durcisseur spécial EX-34W pour des températures plus faibles à l'application. Veuillez consulter nos services techniques.

**Proportions de mélange**

15 Parts en poids

1 Part en poids

**Consistance à la livraison**

Prêt pour application après mélange des 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-538

.../...

**Valeurs théoriques  
de référence**

**GEHOPON-E87-ZINC gris, E87-790**

Masse volumique (g/ml)	Extrait sec (% poids)	Teneur en COV (% Poids)	Extrait sec en volume calculé		Extrait sec en volume constaté	
			(1) (%)	(ml/kg)	(%) (2)	(%) (2)
2,5	85	15	56	224	59	
DFT (µm)	Epaisseur humide déterminée		Consommation (kg/m²)		Rendement (m²/kg)	
	Selon (1)	Selon (2)	Selon (1)	Selon (2)	Selon (1)	Selon (2)
80	143	136	0,357	0,339	2,8	2,9

**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.

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

**Système(s) de revêtements**

Support	Acier	
Préparation du support	Décapage par projection d'abrasifs au degré de préparation de surface Sa 2 ½ selon NF EN ISO 12944-4	
Pos.	Produit	NDFT (µm)
Revêtement Primaire	GEHOPON-E87-ZINC	70
Revêtement(s) Intermédiaire(s)	GEHOPON-E87-INTERMED ou WIEREGEN-M87-INTERMED Pour chaque produit en 1 à 2 couches	80 à 160
Revêtement de finition	WIEREGEN-M87-FINITION	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 oeuvre (« Planungshilfen ») du « TL/TP-KOR-Stahlbauten », annxe G, Blatt 87.

**■ RECOMMANDATIONS POUR  
LA MISE EN ŒUVRE**

**Préparation de surface** Décapage par projection d'abrasifs au degré de préparation de surface Sa 2 ½ selon NF EN ISO 12944-4.

.../...

**Conditions requises au cours de l'application et du séchage**

**Températures (air et support)** Optimales entre 15 et 25°C, ne doivent pas être inférieures à 7°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).

**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/Dilution**

Procédés/Paramètres	Epaisseur sèche nominale recommandée par couche	Complément de diluant V-538
Pistolet Airless Diamètre de buse : 0,38 à 0,63 mm Pression du produit : 150 à 300 bar	60 à 80 µm	Jusque 1%
Pistolet à air Diamètre de buse : 1,5 à 2,0 mm Pression de pistoletage 4 à 5 bar	60 à 80 µm	1 à 2%
Brosse (selon température)	40 à 60 µm	Jusque 1%

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 d'application** Diluant V-538

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

	+10°C	+20°C	+30°C
Température ambiante	+10°C	+20°C	+30°C
Temps d'attente minimal	9 heures	8 heures	6 heures

.../...

**Temps d'attente entre couches**

Température ambiante	+10°C	+20°C	+30°C
Temps d'attente minimal	10 heures	5 heures	2 heures

**Durées de séchage**  
Degré de séchage  
selon DIN 53150 pour  
80 µm DFT

Température ambiante	+7°C	+23°C
Degré de séchage 1 (Hors poussière)	≤ 2 heures	≤ 1 heure
Degré de séchage 6 (Manipulable)	≤ 16 heures	≤ 8 heures

■ **HYGIENE ET SECURITE**

Le durcisseur réagit comme un alcali et est de ce fait corrosif pour la peau et les yeux.

Eviter les contacts et si nécessaire nettoyer soigneusement avec de l'eau et du savon.

Toutes les informations importantes relatives à l'hygiène et à la sécurité par exemple l'étiquetage conformément à la réglementation produit et à la réglementation transport se trouvent dans les fiches de données de sécurité actualisées correspondantes pour ce produit. Les phrases de risque et de sécurité sont également mentionnées sur les étiquettes des bidons. De plus, les prescriptions nationales relatives à l'application et à l'utilisation de peintures et de produits assimilés sont à respecter.

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.