

GEHOPON-E90R-Metallgrund

**2C-EP-HS Primaire rapid
pour surfaces en acier**

■ DOMAINES D'UTILISATION

Pour une protection de haute qualité de structures en acier qui sont soumises à des contraintes élevées en atmosphères agressives, aux sels de condensation, à l'humidité etc... par exemples pour des installations dans les industries chimiques, installations portuaires, équipements routiers et ferroviaires.

Le nombre de couches est fonction des contraintes.

GEHOPON-E90R-Metallgrund, en association avec des revêtements intermédiaires et de finition appropriés, satisfait aux exigences de la catégorie de corrosivité C5 selon NF EN ISO 12944-2.

■ PROPRIETES GENERALES

GEHOPON-E90R-Metallgrund formulé sur la base bi-composant époxydique et pigments avec effets barrière élevé est un produit avec un extrait sec élevé (High-Solid).

GEHOPON-E90R-Metallgrund possède une excellente adhérence sur surfaces en acier.

Le produit sèche rapidement à température normale et peut également être utilisé à basse température - minimum 0°C -.

L'application s'effectue de préférence au pistolet airless pour des épaisseurs de 80 à 160 µm par couche. Une application à la brosse et au rouleau est également possible pour des épaisseurs d'environ 80 microns avec cependant un aspect de surface "structuré" spécifique à ce type de produit.

Tenues/résistances

En association avec des revêtements de finition bi-composants appropriés, on obtient des systèmes de revêtements de protection anticorrosion d'une grande résistance mécanique, ainsi qu'aux produits chimiques, aux atmosphères agressives ou également d'une grande tenue de teinte et de brillance.

Tenue en température (chaleur sèche): 120 °C en continu
150 °C en pointes de courte durée

■ CARACTERISTIQUES DU PRODUIT

GEHOPON-E90R-Metallgrund

Durcisseur (Härter)

Codes Produits et teinte

E90R-812, brun rouge, env. RAL 8012

EX-70

Proportions de mélange

6 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-74

GEHOPON-E90R-Metallgrund

Valeurs théoriques de référence

GEHOPON-E90R-Metallgrund, E90R-812

Masse volumique (g/mL)	Extrait sec (% poids)	Teneur en COV		Extrait sec en volume	
		(% poids)	par 10 µm DFT* (g/m ²)	(%)	(mL/kg)
1,7	92	8	1,6	85	500
DFT (µm)	Epaisseur calculée (µm)	Consommation (kg/m ²)		Rendement (m ² /kg)	
80	95	0,162		6,2	
160	190	0,323		3,1	

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 pour utilisation finale spécifique) Type PS	500 g/L	< 500 g/L

Système(s) 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-E90R-Metallgrund	80 à 160
Revêtement intermédiaire	GEHOPON-E90R-ZB	80 à 160
Revêtement de finition	WIEREGEN-M97R	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.

■ RECOMMANDATIONS POUR LA MISE EN OEUVRE

Préparation de surface

Surfaces en acier:

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

Surfaces en acier galvanisé:

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

Les surfaces galvanisées qui sont soumises aux intempéries ou à des contraintes de condensation doivent être préparées par sweeping 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.

Température de l'air et du support Optimales entre 15 et 25 °C, ne doivent pas être inférieures à 0 °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).

En cas d'influence de l'humidité sur le film frais, des défauts de surfaces tels que, dénuançages, blooming, léger grenelage peuvent se produire.

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 10 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-74
Pistolet Airless Buse: 0,33 à 0,74 mm Pression du produit: 200 à 400 bars	80 à 160 µm	2 à 4 %
Brosse/rouleau	60 à 80 µm	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 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 De suite après utilisation avec le diluant V-74 ou V-538

Durée pratique d'utilisation du mélange Environ 1 à 2 heures (fonction de la température)

GEHOPON-E90R-Metallgrund

Durées de séchage Pour épaisseur sèche de 160 µm et une température (air et support) de :

	20 °C	10°C	5°C
Hors poussière (TG 1):	env. 1 heure	env. 1,5 heures	env. 2 heures
Sec au doigt (TG 3):	env. 4 heures	env. 6 heures	env. 8 heures
Recouvrable (TG 6):	env. 5 heures	env. 8 heures	env. 10 heures

(TG: Degrés de séchage selon DIN 53150)

■ 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.