

PROPRIETES IMPORTANTES DU PRODUIT

- Revêtement primaire High solid de haute qualité avec d'excellentes propriétés de protection anticorrosion
- Approprié comme système de revêtement avec par exemple WIEREGEN-M165R pour des classes de corrosivité C3 à C5.
- Très bonne résistances chimique et mécanique

CARACTERISTIQUES DU PRODUIT

GEHOPON-E90RI-Metallgrund



E90RI-751 gris clair (autres teintes sur demande)




Rapport de mélange en poids

6 : 1 avec durcisseur EX-70



Diluant V-74

GEHOPON-E90RI-Metallgrund / Valeurs indicatives

	Masse volumique (g/mL)	Extrait sec (%poids)	Teneur en COV (% poids)	Extrait sec en volume (%)	Extrait sec en volume (mL/kg)
	1,60	89,0	11,0	80,0	500
	DFT * (µm)	Epaisseur humide calculée(µm)	Consommation (kg/m²)	Rendement (m²/kg)	
	100	125	0,200	5,0	

REMARQUES POUR L'APPLICATION

Recommandations pour des températures d'environ 20 °C



Airmix



Airless



Pneumatique¹

Viscosité d'application	8 à 9	8 à 9	6 à 8
Diamètre de buse (mm)	0,33 à 0,38	0,33 à 0,38	1,5 à 2
Pression du produit (bar)	125 à 175	100 à 150	-
Pression de pistoletage (bar)	-	2,0 à 2,5	3,0 à 4,0
DFT * par couche (µm)	80 à 100	80 à 100	80 à 100
Complément de diluant(%)	0 à 2	0 à 2	0 à 5


¹ à recommander uniquement pour des petites surfaces



Durée pratique d'utilisation du mélange

Environ 1 à 2 heures (fonction de la température)

* DFT =Epaisseur sèche(Dry Film Thickness)

Durées de durcissement pour 100µm DFT	Température ambiante 20°C
 Hors poussière:	Après environ 1 heure
 sec au doigt:	Après environ 4 heures
 recouvrable/manipulable:	Après environ 5 heures

RECOMMANDATIONS POUR LA MISE EN OEUVRE

Préparation de surface

Surfaces en acier et fonte grise

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

Surfaces en acier galvanisé

- En cas de sollicitations aux intempéries ou à des contraintes de condensation : sweeping (= balayage à l'abrasif) selon NF EN ISO 12944-4 les surfaces sweepées doivent présenter un aspect
- Couche de conversion chimique (chromatation, exempt de chrome, phosphatation)



Températures de l'air et du support

Optimales entre 15 et 25°C, pas en-dessous de 0°C, pas au-dessus de 40°C



Max. 80% d'humidité relative de l'air

SYSTEMES DE REVETEMENTS

EXEMPLES

		Produit(s) (Autres systèmes sur demande)
	Revêtement primaire	GEHOPON-E90RI-Metallgrund
	Monocouche/Finition	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.

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.