

## GEHOPON-E94-Metallgrund

2C-EP-HS Primaire

### ■ DOMAINES D'UTILISATION

Pour une protection anticorrosion de haute qualité de structures en acier soumises à de fortes sollicitations, aux atmosphères agressives, aux sels de condensation etc... par exemple pour des installations dans les industries chimiques, les installations routières ou ferrovières. Le nombre de couches est à définir selon les contraintes.

GEHOPON-E94-Metallgrund, en association avec des revêtements intermédiaires et de finition adaptés est conforme aux exigences de la catégorie de corrosivité C5 selon NF EN ISO 12944-2.

### ■ PROPRIETES GENERALES

GEHOPON-E94-Metallgrund possède une excellente adhérence sur acier et acier galvanisé. Pour d'autres supports veuillez nous consulter. GEHOPON-E94-Metallgrund est un produit avec un extrait sec élevé (High-solid) à base d'une combinaison bi-composante époxydique avec des pigments à effet barrière élevé.

L'application s'effectue de préférence au pistolet Airless pour des épaisseurs de 80 à 160 microns par couche. Pour des éléments de construction complexes et/ou filiformes nous recommandons une méthode d'application airless avec une assistance air. Une application brosse et 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/resistances** En association avec des revêtements de finitions bi-composants adaptés, on obtient des systèmes de protection anticorrosion d'une grande résistance mécanique, d'une grande stabilité aux produits chimiques, aux atmosphères agressives ou également résistants aux intempéries et aux U.V.

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

### P.V. d'essais/agréments

- Les produits sont agréés par l'établissement fédéral Allemand de la voirie selon "Blatt 94" du TL-TP-KOR-Stahlbauten" et sont régulièrement soumis à un contrôle externe.

### ■ CARACTERISTIQUES DU PRODUIT

GEHOPON-E94-Metallgrund

Härter (Durcisseur)

**Code(s) produit(s)  
et  
teinte(s)**

E94-102

EX-94

Jaune sable env. Ral 1002  
„Stoff-Nr. 694.02“

**Proportions de mélange**

7 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-568

## GEHOPON-E94-Metallgrund

### Valeurs théoriques de référence GEHOPON-E94-Metallgrund, E94-102

Masse volumique (g/mL)	Extrait sec (% poids)	Teneur en COV		Extrait sec en volume	
		(% poids)	par 10 µm DFT* (g/m <sup>2</sup> )	(%)	(mL/kg)
1,7	90	10	2.1	80	470
DFT (µm)	Epaisseur humide calculée (µm)	Consommation (kg/m <sup>2</sup> )		Rendement (m <sup>2</sup> /kg)	
80	100	0,170		5,9	

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.
- \* Base pour le calcul : consommation en g/m<sup>2</sup> pour DFT de 10 µm

### Données selon directive 2004/42/CE („Directive Decopaint“)

Sous-Catégorie Selon Annexe IIA	Teneurs maximales en COV	Teneur maximale en COV du produit prêt à l'emploi (incluant la quantité maximale de diluant précisée au paragraphe "Méthodes d'application")
	(Phase II à partir du 01.01.2010)	
j (Revêtements bi-composants à fonction spéciale pour utilisation finale spécifique) Type PS	500 g/L	< 500 g/L

### Systèmes de revêtement

<b>Support</b>	Acier	
<b>Préparation de surface</b>	Décapage par projection d'abrasifs au degré de préparation de surface Sa 2 ½ selon NF EN ISO 12944-4	
	<b>Produit</b>	<b>NDFT (µm)</b>
<b>Revêtement primaire</b>	GEHOPON-E94-Metallgrund	80 à 160
<b>Revêtement(s) intermédiaire(s)</b>	GEHOPON-E94-ZB	160
<b>Revêtement de finition</b>	WIEREGEN-M94	80

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.

### ■ RECOMMANDATIONS POUR LA MISE EN ŒUVRE

#### 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.

Si une préparation de surface par grenailage n'est pas réalisable on peut effectuer un dérouillage manuel ou mécanique mais avec un degré de préparation de surface minimum St3.

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 poussières, graisse, 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 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.

Revêtements

Toutes substances nuisibles à l'adhérence doivent être éliminées.

**Températures de l'air et du support**

Optimales entre 15 et 25 °C, ne doivent pas être inférieure 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 NE EN ISO 12944-7).

Pour des températures de l'air/du support, mais surtout du produit entre 5 et 15°C il est recommandé de réchauffer le produit.

L'influence de l'humidité sur le film frais peut provoquer des défauts de surface tels que, dénuançages, voilages, grenelages etc...

**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	Épaisseur sèche nominale recommandée par couche	Complément de diluant V-568
Pistolet Airless Buse: 0,38 à 0,74 mm Pression du produit : 200 à 350 bars	80 à 160 µm	2 à 4 %
Pistolet Airmix Buse : 0,33 à 0,48 mm Pression du produit : 150 à 250 bars Pression de pistoletage : 3 à 4 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.

<b>Nettoyage du matériel</b>	De suite après utilisation avec le diluant V-568
<b>Durée pratique d'utilisation du mélange</b>	4 à 6 heures (fonction de la température).
<b>Durées de séchage</b>	Pour 80 µm d'épaisseur sèche et à env. 20°C
hors poussière :	Après 1,5 à 2 heures
Manipulable	Après 10 à 12 heures

Temps d'attente entre couches

Température ambiante	5 à 10°C	10 à 15°C	15 à 20°C
Durée d'attente minimale	24 à 36 heures	16 à 24 heures	10 à 16 heures

■ **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](http://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.