

PROPRIETES IMPORTANTES DU PRODUIT

- Agrément "Blatt 94" du TL/TP-ING (Allemagne), régulièrement soumis à un contrôle externe
- Revêtement intermédiaire 2C-EP à haut Extrait-sec de haute qualité, à utilisation polyvalente pour constructions métalliques et structures en acier
- Excellente adhérence directement sur acier galvanisé
- Epaisseurs nominales allant de 80 à 160 µm par application par pulvérisation, d'env. 60 à 80 µm par application brosse/rouleau

CARACTERISTIQUES DU PRODUIT

GEHOPON-E94-ZB



E94-7602	Gris DB 702	Nr. Produit 694.12
E94-7603	Gris DB 703	Nr. Produit 694.13
E94-6601	Vert DB 601	Nr. Produit 694.14




Rapport de mélange en poids
7:1 avec durcisseur EX-94



Diluant V-568

GEHOPON-E94-ZB / Valeurs indicatives ¹⁾

	Densité (g/mL)	Extrait-sec (%-Poids)	Teneur COV (%-Poids)	Extrait-sec en volume	
				(%)	(mL/kg)
	1,85	92,0	8,0	83,0	450
	DFT * (µm)	Epaisseur humide calculée (µm)	Teneur COV (g/m ²) ²⁾	Consom- mation (kg/m ²) ³⁾	Rendement (m ² /kg)
	80	96	1,8	0,180	5,6

- 1) Valeurs indicatives moyennes, des écarts mineurs sont possibles selon les teintes
2) Par DFT 10µm en fonction de la consommation correspondante
3) Consommation théorique basée sur une surface lisse. Selon la rugosité, des valeurs différentes peuvent être observées en pratique

REMARQUES POUR L'APPLICATION

Recommandations pour des températures d'env. 20 °C




Airless



Airmix






Rouleau /
Brosse ⁴⁾

Diamètre de buse (mm)	0,38 à 0,74	0,33 à 0,48	-
Pression du produit (bar)	200 à 350	150 à 250	-
Pression de pistoletage (bar)	-	3,0 à 4,0	-
DFT * Par couche (µm)	80 à 160	80 à 160	40 à 60
Complément de dilution (%)	0 à 3	0 à 3	0 à 2
	Durée pratique d'utilisation du mélange	5 °C	15 °C
		6 heures	4 heures
		30 °C	3 heures

* DFT = Epaisseur sèche (Dry Film Thickness)

4) Uniquement recommandé pour des petites surfaces,
Possibilité de formation d'une structure de surface spécifique au produit

	Durée de durcissement pour 80 µm DFT	Température ambiante		
		5 °C	15 °C	30 °C
	Hors poussières:	après ≤ 4 heures	après ≤ 3 heures	après env. 2 heures
	Sec au doigt:	après ≤ 30 heures	après ≤ 15 heures	après ≤ 8 heures
	Manipulable:	après ≤ 48 heures	après ≤ 20 heures	après ≤ 12 heures
	Recouvrable:	après env. 48 heures	après env. 20 heures	Après env. 12 heures

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 précisé au paragraphe "Conseils pour l'application")
J (Revêtements bi-composants) Typ Lb	500 g/L	< 500 g/L

RECOMMANDATIONS POUR LA MISE EN OEUVRE

Préparation de surface

Surfaces en acier galvanisé

- Eliminer toutes substances réduisant l'adhérence et produits de réaction du zinc par des méthodes appropriées.
- En cas d'exposition aux intempéries ou à la condensation de pièces en acier galvanisé revêtues, dans le domaine d'application de la directive ZTV-ING :
Dérochage mécanique selon la norme NF EN ISO 12944-4 nécessaire. La surface doit présenter un aspect uniformément mat après la préparation de surface.

Primaires ou anciens fonds existants

- Eliminer toutes substances réduisant l'adhérence, par ex. par lavage, nettoyage




Température de l'air et du support
≥ 5 °C



Humidité relative de l'air ≤ 80 %
Ecart avec le point de rosée ≥ 3 °C

SYSTEMES DE REVETEMENTS

EXEMPLES

Support: Acier, sablé au degré de préparation de surface Sa 2 ½ selon NF EN ISO 12944-4			
		Produit(s) (Autres systèmes sur demande)	NDFT (µm)
	Revêtement Primaire	GEHOPON-E87-Zink GEHOPON-E94-Metallgrund	70 à 80 80
	Revêtement Intermédiaire	GEHOPON-E94-ZB	80 à 160
	Revêtement de Finition	WIEREGEN-M87 WIEREGEN-M97R GEHOTEX-W92	80

Support: Acier galvanisé selon NF EN ISO 1461, Dérochage mécanique selon NF EN ISO 12944-4, par ex. pour des constructions mixtes			
		Produit(s) (Autres systèmes sur demande)	NDFT (µm)
	Revêtement Intermédiaire optionnel	GEHOPON-E94-ZB	80
	Revêtement de finition	WIEREGEN-M87 WIEREGEN-M97R GEHOTEX-W92	80

De nombreux systèmes de revêtements pour des catégories de corrosivité allant de C3 à CX selon la norme NF EN ISO 12944-5 sont possibles. Veuillez nous consulter pour vos applications spécifiques.

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.