

■ **DOMAINES
D'UTILISATION**

Revêtement primaire riche en zinc (zinc rich primer) à séchage rapide pour une protection anticorrosion de haute qualité de surfaces en acier grenillées par exemple pour structures métalliques, réservoirs etc....

■ **PROPRIETES
GENERALES**

GEHOPON-E97R-Zink est une peinture à base de résines époxydiques avec une pigmentation élevée en poussière de zinc qui possède sur surfaces en acier grenillées d'excellentes propriétés d'adhérence, de tenue en température et de protection anticorrosion.
GEHOPON-E97R-Zink peut être recouvert par un grand nombre de revêtements de finition. Cependant ces finitions doivent être „compatibles“ avec la poussière de zinc.
D'intéressantes réalisations concernant les revêtements riches en zinc sont mentionnées dans le document BFS Nr. 4, document édité par le comité fédéral (Allemand) Peintures et protection des biens à Francfort („Bundesausschluss Farbe und Sachwertschutz“).

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.

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

P.V. d'essai

- Les produits sont agréés par l'établissement fédéral allemand de la voirie selon „Blatt 97 du TL/TP-KOR-Stahlbauten“ et sont régulièrement soumis à un contrôle externe.

■ **CARACTERISTIQUES DU
PRODUIT**

GEHOPON-E97R-Zink

Durcisseur
(Härter)

**Code(s) Produit(s)
et teinte**

E97R-390 gris rougeâtre Stoff-Nr. 697.03

EX-80

Proportions de mélange

16 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-E97R-Zink, E97R-390

Masse volumique (g/mL)	Extrait sec (% poids)	Teneur en COV		Extrait sec en volume	
		(% poids)	par 10 µm DFT* (g/m ²)	(%)	(mL/kg)
2,5	85	15	6,7	56	224
DFT (µm)	Epaisseur humide calculée (µm)	Consommation (kg/m ²)		Rendement (m ² /kg)	
80	143	0,357		2,8	

- 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

Systèmes de revêtement

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-E97R-Zink	70
Revêtement(s) intermédiaire(s)	GEHOPON-E97R-ZB ou WIEREGEN-M97R-ZB en 1 à 2 couches	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.

D'autres informations sont disponibles dans les fiches d'aide à la planification du „TL/TP-KOR-Stahlbauten Anhang G, Blatt 97“.

**■ 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, rugosité moyen (G) selon NF EN ISO 8503-1.

Températures de l'air et du support

Optimales entre 5 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).

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	Epaisseur sèche nominale recommandée par couche	Complément de diluant V-538
Pistolet Airless Buse: 0,38 à 0,63 mm Pression du produit: 150 à 300 bars	60 à 80 µm	jusque 1 %
Pistolet à air Buse: 1,5 à 2,0 mm Pression de pistoletage: 4 à 5 bars	60 à 80 µm	1 à 2 %
Brosse/rouleau	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 Avec le diluant V-538

Durée pratique d'utilisation du mélange

Température ambiante	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
Durée maximale d'utilisation	6 heures	4 heures	3 heures

Temps d'attente entre couches

Température ambiante	+ 3°C	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
Temps d'attente minimal	5 heures	3 heures	2 heures	1 heure

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

Température ambiante	+ 3 °C	+ 23 °C
Degré de séchage 1 (hors poussière)	≤ 2 heures	≤ 1 heure
Degré de séchage 6 (manipulable)	≤ 5 heures	≤ 2 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 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.