

PROPRIETES IMPORTANTES DU PRODUIT

- Bonne adhérence sur surfaces de natures variées
- Très bonne protection anticorrosion avec monocouches / finitions appropriées
- Très bonne compatibilité avec des revêtements monocouches et de finition à deux composants

CARACTERISTIQUES DU PRODUIT

GEHOPON-EW19-Metallgrund



EW19-735 Gris clair RAL 7035(autres teintes sur demande)




Rapport de mélange en poids

2,5 :1 avec durcisseur EZ-19



Dilution avec de l'eau (min qualité eau potable)

GEHOPON-EW19-Metallgrund / Valeurs indicatives

	Masse volumique (g/mL)	Extrait sec (% poids)	Teneur en COV (% poids)	Extrait sec en volume	
	1,25	56,0	< 0,5	(%)	(mL/kg)
	DFT * (µm)	Epaisseur humide calculée (µm)	Consommation (kg/m²)	Rendement (m²/kg)	
	50	111	0,140	7,2	

REMARQUES POUR L'APPLICATION

Recommandations pour des températures d'environ 20 °C



Airless/
Airmix



Pneumatique



Brosse/
Rouleau




Viscosité d'application	30 à 40		30 à 40		30 à 40
Diamètre de buse (mm)	0,33 à 0,48		1,5 à 2,0		-
Pression du produit (bar)	150 à 250		-		-
Pression de pistoletage (bar)	2,5 à 3,5		3,0 à 4,0		-
DFT * par couche (µm)	40 à 50	80	40 à 50	80	40 à 60
Complément de diluant (%)	0 à 2	0	0 à 2	0	0



Durée pratique d'utilisation du mélange

2 heures (indiquée pour une température de 20°C)

* DFT =Epaisseur sèche(Dry Film Thickness)

Durées de durcissement pour 50µm DFT	Température ambiante 20°C
 hors poussière:	Après environ 30 minutes
 sec au doigt:	Après environ 60 minutes
 recouvrable/manipulable:	Après environ 8 heures

RECOMMANDATIONS POUR LA MISE EN OEUVRE

Préparation de surface

Surfaces en acier et fonte grise

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

Surfaces en acier galvanisé et aluminium, fonte alu

- Eliminer toutes substances nuisibles à l'adhérence ex. Nettoyage, lavage
- En cas de sollicitation aux intempéries ou à des contraintes de condensation : sweeping selon NF EN ISO 12944-4. La surface sweepée doit présenter un aspect uniformément mat
- Couche de conversion chimique (chromatation, exempt de chrome, phosphatation)



Températures de l'air et du support


Optimale entre 15 et 25°C, pas en-dessous de 10°C, pas au-dessus de 40°C



Max. 80% humidité relative de l'air

SYSTEMES DE REVETEMENTS

EXEMPLES

		Produit(s) (autres systèmes sur demande)
	Revêtement primaire	GEHOPON-EW19-Metallgrund
	Monocouche / Finition	WIEREGEN-C165R ou WIEREGEN-M165R WIEREGEN-D54R ou WIEREGEN-D154R WIEREGEN-DW54 WIEREGEN-M155R

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.