

■ **DOMAINES
D'UTILISATION**

En association avec des revêtements primaires de protection anticorrosion appropriés et le cas échéant des revêtements intermédiaires appropriés on obtient avec GEHOTEX-W17 des systèmes de protection anticorrosion de haute qualité stables aux intempéries par exemple pour réservoirs, installations de levage, charpentes et autres constructions métalliques en acier. Pour surfaces en acier galvanisé (galvanisation à chaud) des primaires appropriés sont à appliquer au préalable.

■ **PROPRIETES
GENERALES**

GEHOTEX-W17 est un produit monocomposant à base acrylique hydrodiluable.

GEHOTEX-W17 permet d'obtenir en cas de sollicitations aux intempéries une excellente tenue de teinte et de brillance qui est au minimum comparable à celle de revêtements de finitions polyuréthanes de haute qualité.

L'application s'effectue à la brosse, au rouleau, au pistolet Airless, à air ou airmix. Au pistolet Airless on obtient en règle générale des épaisseurs de 80 à 100 microns, à la brosse, au rouleau et au pistolet à air 60 à 70 microns. Les revêtements possèdent une adhérence remarquable et une très bonne souplesse.

Tenue en température : jusqu'à 80°C.

Agréments GEHOTEX-W17 est agréé ACQPA sous numéro 32642 et 32642/C (couleurs Floride) pour le système certifié sur acier galvanisé C4 GNV 811.

■ **CARACTERISTIQUES DU
PRODUIT**

	<u>GEHOTEX-W17</u>	<u>GEHOTEX-W17</u>	<u>GEHOTEX-W17</u>
Code(s) Produit(s)	W17-E.... (code complet selon teinte)	W17-F.... (code complet selon teinte)	W17-S.... (code complet selon teinte)
Teinte(s)	Nuancier Geholit oxyde de fer micacé (OFM)	Nuancier RAL (autres teintes sur demande)	Nuancier RAL (autres teintes sur demande)
Aspect-brillance		Satiné-mat	Satiné
Consistance à la livraison	Prêt pour application au pistolet Airless		
Stockage/conservation	Au moins 6 mois dans les emballages d'origine intacts et fermés, stockés à l'abri à température normale.		
Diluant approprié	Eau déminéralisée ou eau de faible dureté		

Valeurs théoriques de référence

GEHOTEX-W17, W17-E7602 gris DB 702 (oxyde de fer micacé)

Masse volumique (g/mL)	Extrait sec (% poids)	Teneur en COV		Extrait sec en volume	
		(% poids)	par 10 µm DFT* (g/m ²)	(%)	(mL/kg)
1,35	61	< 5	1,4	47	350
DFT (µm)	Epaisseur humide calculée (µm)	Consommation (kg/m ²)		Rendement (m ² /kg)	
80	170	0,230		4,4	

GEHOTEX-W17, W17-F9010 blanc pur RAL 9010 satiné-mat

Masse volumique (g/mL)	Extrait sec (% poids)	Teneur en COV		Extrait sec en volume	
		(% poids)	par 10 µm DFT* (g/m ²)	(%)	(mL/kg)
1,35	61	< 5	1,4	47	370
DFT (µm)	Epaisseur humide calculée (µm)	Consommation (kg/m ²)		Rendement (m ² /kg)	
80	170	0,230		4,4	

GEHOTEX-W17, W17-S9010 blanc pur RAL 9010 satiné

Masse volumique (g/mL)	Extrait sec (Masse-%)	Teneur en COV		Extrait sec en volume	
		(Masse-%)	par 10 µm DFT* (g/m ²)	(%)	(mL/kg)
1,15	52	< 5	1,3	44	385
DFT (µm)	Epaisseur calculée (µm)	Consommation (kg/m ²)		Rendement (m ² /kg)	
60	135	0,155		6,5	

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/EG („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")
i (Revêtements monocomposants à fonction spéciale) Type PA	140 g/L	< 140 g/L

Systèmes de revêtements

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-E87-Zink ou GEHOTEX-W92-Metallgrund ou GEWITEX-W113-Metallgrund	80 80 60
Revêtement intermédiaire	GEHOTEX-W92-ZB	80 - 100
Revêtement de finition	GEHOTEX-W17	60 - 80

Support	Acier galvanisé selon NF EN ISO 1461	
Préparation de surface	Nettoyage selon NF EN ISO 12944-4	
	Produit	NDFT (µm)
Revêtement intermédiaire	GEHOTEX-W91	80 - 100
Revêtement de finition	GEHOTEX-W17	60 - 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
OEUVRE**

Préparation de surface

Les revêtements primaires et intermédiaires présents doivent être intacts, secs et propres.
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 inférieures à 10 °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**

Méthodes d'application

Procédés/Paramètres	Epaisseur sèche nominale recommandée par couche	W17-E... W17-F...	W17-S...
		Complément d'eau déminéralisée	Complément d'eau déminéralisée
Pistolet Airless Buse 0,33 à 0,58 mm Pression du produit: 150 à 250 bars	80 à 100 µm	0 à 3 %	0 à 3 %
Pistolet Airmix Buse 0,38 à 0,45 mm Pression du produit: 50 à 70 bars Pression de pistoletage: 3 à 4 bars	80 à 100 µm	3 à 5 %	0 à 3 %
Pistolet à air Buse 1,3 à 1,5 mm Pression de pistoletage: 3 à 4 bars	50 à 70 µm	3 à 5 %	0 à 3 %
Brosse/rouleau	50 à 70 µm	Non dilué	Non dilué

Par application brosse/rouleau, il peut être nécessaire d'appliquer plusieurs couches afin d'obtenir l'épaisseur suffisante 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 oeuvre 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.

Durées de séchage Pour 80 µm d'épaisseur sèche

Ambiance normale (20 °C, 60 % d'humidité relative de l'air)

hors poussière: après env. 50 minutes
manipulable: après env. 2 à 3 heures
recouvrable: après 16 heures
Durci: après 48 heures

Séchage forcé

dégazage: 10 minutes à 25-40 °C
séchage: 15 à 20 minutes à 50-70 °C
recouvrable: Après refroidissement des pièces

■ **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.

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.