

GEHOTEX-W7-Haftgrund

1C-AY Hydro Primaire d'adhérence pour structures en acier galvanisé

■ DOMAINES D'UTILISATION

En association avec des revêtements de finition appropriés on obtient avec GEHOTEX-W7-Haftgrund des systèmes de protection haut de gamme pour structures métalliques en acier galvanisé.

■ PROPRIÉTÉS GÉNÉRALES

GEHOTEX-W7-Haftgrund est un produit monocomposant hydrodiluable à base de copolymères acryliques avec une pigmentation spécifique. L'application s'effectue à la brosse, au rouleau ou au pistolet airless.

En règle générale on applique des épaisseurs de l'ordre de 40 à 60 microns.

GEHOTEX-W7-Haftgrund possède une adhérence exceptionnelle et une très bonne souplesse.

Agréments

GEHOTEX-W7-Haftgrund est agréé ACQPA sous numéro 22622 comme première couche pour les systèmes certifiés sur acier galvanisé (sans dérochage) : C4 GNV 805 et C4 GNV 811.

■ CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Code Produit W7-701

Teinte Gris argent

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(s) approprié(s) Eau déminéralisée ou eau de faible dureté.

Valeurs théoriques de référence

GEHOTEX-W7-Haftgrund, W7-701

Masse volumique (g/mL)	Extrait sec (% Poids)	Teneur en COV		Extrait sec en volume	
		(% Poids)	par 10 µm DFT* (g/m ²)	(%)	(mL/kg)
1,4	67	2,7	0,7	53	375
DFT (µm)	Épaisseur humide calculée (µm)	Consommation (kg/m ²)		Rendement (m ² /kg)	
50	94	0,133		7,5	

Remarques

- Dans le cas de produits bi-composants les données correspondent au mélange
- DFT: Épaisseur 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")
i (Revêtements monocomposants à fonction spéciale) Type PA	140 g/L	< 140 g/L

Systèmes de revêtements

Support	Acier galvanisé conformément à NF EN ISO 1461	
Préparation de surface	Nettoyage conformément à NF EN ISO 12944-4	
	Produit	NDFT (µm)
Revêtement Primaire	GEHOTEX-W7-Haftgrund	40 à 60
Revêtement de finition	GEHOTEX-W92 ou WIEREGEN-M87	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.

■ RECOMMANDATIONS POUR LA MISE EN OEUVRE

Préparation de surface

Surfaces en acier galvanisé:

Les conditions requises pour obtenir une parfaite adhérence des produits sont des surfaces galvanisées absolument sèches et propres. En plus des salissures telles que poussières, graisses, huiles etc... il faut particulièrement veiller à éliminer les sels de zinc présents (produits de corrosion du zinc).

Températures de l'air et du support

Optimales entre 15 et 25 °C, ne doivent pas être inférieure 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).

Conditions pour l'application

Méthodes d'application

Procédés/paramètres	Epaisseur sèche nominale recommandée par couche	Complément d'eau
Brosse/rouleau	40 à 60 µm	Non dilué
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.		
Pistolet Airless Buse: 0,33 à 0,58 mm Pression du produit: 150 bis 250 bars	40 à 60 µm	0 à 3 %
Pistolet Airmix Buse: 0,38 à 0,45 mm Pression du produit: 50 à 70 bars Pression de pulvérisation: 3 à 4 bars	40 à 60 µm	3 à 5 %

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 de l'eau

Durées de séchage Données pour épaisseur sèche de 80 µm

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

hors poussière: après 40 à 50 minutes
manipulable: après 60 à 80 minutes
durci: après 48 heures

Séchage forcé

Dégazage: 10 minutes, 25 à 40 °C
Séchage: 15 à 20 minutes, 50 à 70 °C

Recouvrable

	<u>Ambiance normale</u>	<u>Séchage forcé</u>
avec finitions monocomposantes:	après 12 à 16 heures	à partir de 4 heures
avec finitions bi-composantes:	après 24 heures	à partir de 4 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.

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.