

## GEHOTEX-W92-Metallgrund

**1C-AY Hydro Primaire  
TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 92**

### ■ DOMAINES D'UTILISATION

Avec GEHOTEX-W92-Metallgrund, en association avec des revêtements de finition appropriés, on obtient des systèmes de protection anticorrosion de haute qualité pour constructions métalliques comme par exemple charpentes, réservoirs, installations de levage et autres structures métalliques.

### ■ PROPRIETES GENERALES

GEHOTEX-W92-Metallgrund est un produit monocomposant diluable à l'eau, à base de copolymères acryliques. Pour la pigmentation, des pigments anticorrosion sans plomb et sans chromates ont été sélectionnés. Le produit présente une très bonne protection anticorrosion sur acier et une excellente adhérence sur acier galvanisé. Tenue en température : Max. 80°C.

L'application s'effectue à la brosse, au rouleau ou au pistolet Airless. Au pistolet Airless on applique en règle générale jusqu'à 80-100 microns d'épaisseur, à la brosse et au rouleau jusqu'à 60-80 microns par couche.

#### P.V. d'essais

- Les produits sont agréés par l'établissement fédéral Allemand de la voirie selon "Blatt 92 du TL/TP-KOR Stahlbauten" et sont régulièrement soumis à un contrôle externe.

### ■ CARACTERISTIQUES DU PRODUIT

GEHOTEX-W92-Metallgrund

#### Code(s) Produit(s) et Teintes

W92-102 jaune sable env. RAL 1002    Stoff-Nr. 692.02  
W92-812 brun-rouge env. RAL 8012    Stoff-Nr. 692.06

#### 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-W92-Metallgrund, W92-812

Masse volumique (g/mL)	Extrait sec (% Poids)	Teneur en COV		Extrait sec en volume	
		(% Poids)	par 10 µm DFT* (g/m <sup>2</sup> )	(%)	(mL/kg)
1,30	60,5	4,4	1,2	48	360
DFT (µm)	Epaisseur humide calculé (µm)	Consommation (kg/m <sup>2</sup> )		Rendement (m <sup>2</sup> /kg)	
80	167	0,220		4,5	

#### 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/m<sup>2</sup> 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

## GEHOTEX-W92-Metallgrund

### Systèmes de revêtements

<b>Support</b>	Acier	
<b>Préparation de surface</b>	Décapage par projection d'abrasifs au degré de préparation de surface Sa 2 ½ selon NF EN ISO 12944-4	
	<b>Produit</b>	<b>NDFT (µm)</b>
<b>Revêtement primaire</b>	GEHOTEX-W92-Metallgrund	80
<b>Revêtement intermédiaire</b>	GEHOTEX-W92 (Eisenglimmer)	80
<b>Revêtement de finition</b>	WIERGEEN-M87	80

Des systèmes de revêtements entièrement hydro sont bien entendu également possibles.

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 documents d'aide à la mise en oeuvre ("Planungshilfen") du "TL/TP-KOR-Stahlbauten" Annexe G, Blatt 92.

### ■ 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

D'éventuels primaires d'atelier présents doivent être propres et exempts de toutes traces de contaminations telles que poussières, graisses, huiles...

L'adhérence sur ces primaires doit être vérifiée.

##### Surfaces en acier galvanisé:

Les conditions requises pour avoir une parfaite adhérence des produits sont des surfaces galvanisées absolument sèches et propres. En plus des salissures telles que poussière, graisse, huiles etc... Il faut particulièrement veiller à éliminer les éventuels 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).

**Remarques pour l'application**

**Méthodes d'application**

Procédés/Paramètres	Epaisseur sèche nominale recommandée par couche	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 %
Pistolet Airmix Buse: 0,38 à 0,45 mm Pression du produit: 50 à 70 bars Pression de pulvérisation: 3 à 4 bars	80 à 100 µm	3 à 5 %
Brosse/rouleau	60 à 80 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.

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 80 µm d'épaisseur sèche

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

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

Séchage forcé

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

Recouvrable

avec produits

Monocomposants:

avec produits

bi-composants:

Ambiance Normale

après 12 à 16 heures

après 24 heures

séchage forcé

à partir de 4 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](http://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.