

**2K-ESI Zink Podkład do stali
Dopuszczenie TL/TP-KOR-Konstrukcje stalowe, karta 86**

■ **ZASTOSOWANIE**

GEHODUR-F86-Zink to wysokiej jakości podkład z pyłem cynkowym (zinc rich primer) chroniący przed korozją powierzchni konstrukcji stalowych w budownictwie, budowie statków, zbiorników, maszyn i urządzeń itp.

Produkt może być stosowany jako podkład antykorozyjny pod odpowiednie powłoki nawierzchniowe lub jako końcowa powłoka antykorozyjna.

GEHODUR-F86-Zink nie może być stosowany przy zakresach wskazanych w dyrektywie UE 2004/42 („Decopaint”) o emisji LZO (np. powłoki w budynkach lub w części budynków).

■ **OGÓLNE WŁAŚCIWOŚCI**

GEHODUR-F86-Zink stanowi nieorganiczną powłokę antykorozyjną odporną na ścieranie i na wpływ wysokiej temperatury do 450°C.

Materiał jest odporny na działanie wody, olejów mineralnych, paliw, alifatycznych węglowodorów oraz wielu rozpuszczalników. Przy obciążeniu słoną (morską) wodą i agresywną atmosferą zaleca się wykonanie odpowiedniej powłoki nawierzchniowej.

Liczne typy jedno- i dwukomponentowych powłok nawierzchniowych można stosować na GEHOZINK-F86-Zink, trzeba jednak sprawdzić, czy dany produkt można używać na podkładzie cynkowym.

Szczegółowe dane na temat cynkowych podkładów antykorozyjnych można znaleźć w informacji nr 4 wydanej przez Bundesausschuss Farbe und Sachwertschutz, Frankfurt.

Dopuszczenia

- Powłoka ma dopuszczenie wg Blatt 86 (karta 86) zgodnie z Technicznymi Warunkami Dostaw (TL/TP-KOR-Konstrukcje stalowe) Niemieckiego Instytutu Budowy Dróg. Powłoki te są poddawane regularnym kontrolom z zewnątrz.

■ **DANE TECHNICZNE**

GEHODUR-F86-Zink

Komponent B (proszek)

Numer produktu

F86-790 szary
numer materiału 686.03

FX-86

Stosunek mieszania

1 część

2,5 części

Magazynowanie

w oryginalnych opakowaniach i warunkach suchych i zimnych co najmniej 6 miesięcy

Komponent B (proszek) reaguje szybko z wodą, dlatego należy nie dopuścić do kontaktu z wilgotnością.

Rozpuszczalnik

V-627
V-561 (stosować przy wyższej temperaturze powietrza)

Teoretyczne zużycie 0,333 kg/m² , tj. 3,0 m²/kg przy grubości warstwy suchej 80 μm

System powłok Jeśli nie są przewidziane warstwy nawierzchniowe, należy nakładać podkład cynkowy 1 lub 2 razy, łącznie grubość powłoki suchej 100 μm.

Jako podkład pod powłoki nawierzchniowe grubość warstwy suchej powinna wynosić 80 μm. Przy jednokrotnym nanoszeniu grubość warstwy suchej nie powinna mieć powyżej 150 μm.

Odpowiednie międzywarstwy i powłoki nawierzchniowe

Produkt	Środek wiążący-baza
GEHOPON-E87-ZB	2K-EP
GEHOPON-E97R-ZB	2K-EP
GEHOPON-E5-Protect	2K-EP
WIEREGEN-M87	2K-PUR
GEHOPAL-L75	1K-PVC
GEHOPAL-L77	1K-PVC/AY
GEHODUR-S3-Eisenglimmer / -Aluminium	1K-Si

Dalsze wskazówki dostępne są w załączniku G, karta 86 zgodnie z Technicznymi Warunkami Dostaw TL/TP-KOR-Konstrukcje stalowe.

Wybór powłoki gruntującej i nawierzchniowej oraz ilości warstw zależy od obciążenia konstrukcji, przepisów oraz metody nanoszenia.

■ **WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE ZASTOSOWANIA**

Przygotowanie podłoża Śrutowanie do stopnia przygotowania podłoża Sa 2 ½ wg DIN EN ISO 12944-4, stopień chropowatości średni (G) zgodnie z DIN EN ISO 8503-1.

Temperatura powietrza i podłoża -10 °C do maksymalnie +40 °C

Względna wilgotność powietrza optymalnie 60 do 80 %

Zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-7 temperatura powierzchni musi być podczas aplikacji o 3°C powyżej punktu rosy powietrza.

Wskazówki dotyczące
aplikacji

- Mieszanie**
- GEHODUR-F86-Zink, komponent A (środek wiążący) i komponent B (proszek) są dostarczane w odpowiednich opakowaniach.
 - Połowę GEHODUR-F86-Zink, komponentu A (środek wiążący) oddać do suchego, czystego zbiornika.
 - Komponent B (proszek) połączyć do A ciągle mieszając powoli maszynowo. Tak długo mieszać, aż proszek będzie dobrze rozdzielony.
 - Resztę komponentu A (środek wiążący) dodać mieszając.
 - Po 15-minutowym czasie reakcji i po jeszcze jednym wymieszaniu mieszanina jest gotowa do zastosowania.
 - Przy natryskiwaniu mieszanina powinna przed użyciem zostać przez przelana przez sito o grubości oczek ok. 0,3 mm.

Metody pracy

Sposób nakładania / parametry	Dodawanie rozpuszczalnika
<u>Malowanie pędzlem lub wałkiem</u>	GEHODUR-F86-Zink można nanosić malując pędzlem lub wałkiem. Polecamy w/w metodę nanoszenia na małych powierzchniach lub na wyprawki.
<u>Natryskiwanie airless</u> Dysza 0,33 – 0,58 mm Do pracy GEHODUR-F86-Zink są stosowane specjalne sprząty do natryskiwania metodą airless lub pompy. Szczególnie nadają się do tego tak zwane wirniki wolnoobrotowe.	0 – 3 %
<u>Natryskiwanie pneumatyczne</u> Ciśnienie w zbiorniku: 0,8 – 1,2 bar Ciśnienie wtryskowe: 2,7 – 3,5 bar Dysza: 1,5 mm Zastosowanie zbiornika ciśnieniowego z wbudowanym mieszadłem jest odpowiednie.	5 – 8 %

Dalsze wskazówki dot. pracy:

- Mieszaninę od czasu do czasu wmieszać.
- Zbiornik ciśnieniowy trzymać na takiej samej wysokości jak wąż gumowy z produktem GEHODUR-F86-Zink, możliwie ponad miejscem natryskiwania.
- Ciśnienie materiału, ciśnienie wtryskowe i odległość pistoletu od powierzchni muszą być dostosowane do panujących warunków. W warunkach wysokiej temperatury i wietrznej pogody należy trzymać pistolet bliżej obiektu natryskiwania i zmniejszyć ciśnienie natrysku. Dzięki temu powinno się uniknąć natryskiwania „na sucho” i można nanieść mokrą warstwę.
- Na elementach nośnych i kątownikach należy najpierw pomalować krawędzie.

Czyszczenie sprzętu natychmiast po użyciu czyścić rozpuszczalnikiem V-627 lub V-561

Czas pracy ok. 10 godzin, przy temperaturze 20 °C

Czas schnięcia: Uwaga:
GEHODUR-F86-Zink potrzebuje do stwardnienia wilgotność 60–80 %. Już po pół godzinie od pomalowania rosa, mgła, czy deszcz nie mają złego wpływu. Przy wilgotności poniżej 50 % twardnienie przedłuża się. Aby przyspieszyć twardnienie można pyłosuchą powierzchnię spryskać wodą. W przypadku bardzo niskiej wilgotności powinno się to kilka razy powtórzyć.

Celem przyspieszenia schnięcia należy przy pracy w budynkach lub zbiornikach zapewnić dopływ świeżego, wilgotnego powietrza.

Czas schnięcia:

pyłosuchy:	po ok. 5 min
odporny na deszcz:	po ok. 30 min
można dotykać:	po 2 – 3 godzinach
można lakierować GEHODUR-F86-Zink:	po 2 – 3 godzinach
można lakierować innymi powłokami:	po ok. 24 godzinach

(przy grubości warstwy suchej 80 – 100 μm , temperaturze 20°C i względnej wilgotności 60%)

Ważne: Powłoka GEHODUR-F86-Zink twardnieje pod wpływem wilgotności powietrza. Należy dlatego zwrócić uwagę, aby GEHODUR-F86-Zink przed naniesieniem powłoki nawierzchniowej osiągnął optymalną twardość.

■ **OCHRONA ZDROWIA I
OTOCZENIA**

Komponent B (proszek) reaguje silnie z wodą, pod której wpływem powstają gazy palne. Dlatego należy unikać kontaktu z wilgotnością. Przy pracy w zamkniętych pomieszczeniach, kopalniach należy zapewnić dobrą wentylację. GEHODUR-F86-Zink zawiera rozpuszczalniki.

Wszelkie dane dotyczące bezpieczeństwa np. klasy niebezpieczeństwa lub przewozu zawierają karty bezpieczeństwa do poszczególnych produktów. Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa znajdują się również na etykietach. Należy przestrzegać odpowiednich przepisów dotyczących zastosowania powłok malarskich