

GEHODUR-S3-Zink, 1K-Si-Zink Podkład
GEHODUR-S3-Eisenglimmer, 1K-Si Powłoka nawierzchniowa
GEHODUR-S3-Aluminium, 1K-Si Powłoka nawierzchniowa

■ **ZASTOSOWANIE**

GEHODUR-S3 jest odporny na wysokie temperatury i wpływ warunków atmosferycznych. Znajduje zastosowanie jako powłoka antykorozyjna do zewnętrznych części kominów metalowych, pieców rurowych (obrotowych), pieców przemysłowych, rurociągów przegrzanej pary itp.

GEHODUR-S3 nie może być stosowany przy zakresach wskazanych w dyrektywie UE 2004/42 („Decopaint”) o emisji LZO (np. powłoki do budynków lub części budynków).

■ **OGÓLNE WŁAŚCIWOŚCI**

GEHODUR-S3-Zink, GEHODUR-S3-Eisenglimmer i GEHODUR-S3-Aluminium produkowane są na bazie żywic silikonowych i pigmentów metalowych o odpowiednich właściwościach.

Systemy powłok GEHODUR-S3-Zink i GEHODUR-S3-Eisenglimmer względnie GEHODUR-S3-Aluminium są odporne na stałe obciążenie temperaturą do 500°C oraz na wpływ warunków atmosferycznych.

Systemy powłok, które składają się tylko z 2 powłok GEHODUR-S3-Eisenglimmer względnie GEHODUR-S3-Aluminium wytrzymują obciążenia temperaturą do 600°C, są jednak mniej odporne na działanie korozji.

Systemy GEHODUR-S3-Zink i GEHODUR-S3-Eisenglimmer lepiej znoszą ekstremalne zmiany temperatur niż GEHODUR-S3-Aluminium jako powłoka nawierzchniowa.

Optymalny stan sieciowania i najlepszą odporność na warunki atmosferyczne osiągają te powłoki dopiero pod wpływem wysokich temperatur, np. 1 godzina przy 230°C lub 24 godziny przy co najmniej 160°C.

System ten można stosować na obiektach, które dopiero po jakimś czasie będą obciążone termicznie tak, że spełnione będą warunki wgrzania powłoki i osiągnięty zostanie optymalny stopień sieciowania. Należy jednak o tym pamiętać, że nie wpalone powłoki są w temperaturach od 40°C do 160°C nadal termoplastyczne. Jest to ważne na obiektach, których różne powierzchnie są pod wpływem różnych temperatur.

■ DANE TECHNICZNE	GEHODUR-S3- Zink	GEHODUR-S3- Eisenglimmer	GEHODUR-S3- Aluminium
Numer produktu i kolory	S3-790 szaro-czerwony	S3-E9200 czarny metaliczny lub S3-E7600 szary metaliczny	S3-F7700 jasny srebrny
Forma dostawy	gotowy do natryskiwania	gotowy do natryskiwania	gotowy do natryskiwania
Magazynowanie	w oryginalnych opakowaniach i odpowiedniej temperaturze co najmniej 3 miesiące co najmniej 6miesiący co najmniej 6 miesięcy		
Rozpuszczalnik	V-89		
Teoretyczne zużycie	0,157 kg/m ² = 6,4 m ² /kg = 15,1 m ² /L (przy gr. warstwy suchej 30 µm)	0,105 kg/m ² = 9,5 m ² /kg = 14,3 m ² /L (przy gr. warstwy suchej 30 µm)	0,084 kg/m ² = 11,9 m ² /kg = 13,1 m ² /L (przy gr. warstwy suchej 20 µm)
System powłok	z reguły nakłada się systemy powłok następująco: oczekiwane grubości warstw		

System	1	2	3	4	5
GEHODUR-S3-Zink	1 x 30 µm	1 x 30 µm	1 x 30 µm	-	-
GEHODUR-S3-Eisenglimmer	2 x 30 µm	-	1 x 30 µm	2 x 30 µm	-
GEHODUR-S3-Aluminium	-	2 x 20 µm	1 x 20 µm	-	2 x 30 µm
Łączna grubość warstwy	90 µm	70 µm	80 µm	60 µm	60 µm
Odporność na temperaturę	500 °C	500 °C	500 °C	600 °C	600 °C

Nie zaleca się nanoszenia grubszych warstw ze względu na napięcie nawierzchni, które można powstać pod wpływem zmiennych temperatur.

■ WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE
ZASTOSOWANIA

Przygotowanie podłoża Śrutowanie do stopnia przygotowania podłoża Sa 3 zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-4.

Temperatura powietrza i podłoża optymalnie przy 15 do 25 °C, nie poniżej 5 °C

Względna wilgotność powietrza maksymalnie 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**

Metody pracy

Sposób nakładania / parametry	Dodawanie rozpuszczalnika V-89
Natryskiwanie	do natryskiwania nie rozcieńczać ewentualnie dodać tylko niewielką ilość rozpuszczalnika

(Dane odnoszą się do temperatury ok. 20 °C i wilgotności 60%)

GEHODUR-S3 jest przeznaczony przede wszystkim do natryskiwania, ponieważ przy malowaniu pędzlem cząstki powłoki, które nie zostały termicznie utwardzone, mogą zostać starte. Ponadto malując pędzlem trudno jest uzyskać jednolitą optycznie powierzchnię.

Uwaga: Jeśli w tym samym pomieszczeniu oprócz produktów GEHODUR-S3 maluje się innymi powłokami, może nastąpić zakłócenie przebiegu powłoki.

Czas schnięcia przy grubości powłoki suchej 30 µm, temperaturze ok. 20°C

Można lakierować GEHODUR-S3 po 6 – 8 godzinach

Optymalną nawierzchnię uzyskuje się po wygrzaniu np. 1 godzinę w 230°C lub przez 24 godziny w co najmniej 160°C (np. w warunkach faktycznego obciążenia obiektu).

**■ OCHRONA ZDROWIA I
OTOCZENIA**

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.