

NAJWAŻNIEJSZE WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

- 1K-Si powłoka nawierzchniowa odporna na wysokie temperatury oraz wpływ warunków atmosferycznych
- W jednym cyklu pracy osiąga się grubość 20-30 µm powłoki suchej, maksymalnie 50 µm
- Odporność na temperaturę do 600 °C
- Nie może być stosowany przy zakresach wskazanych w dyrektywie UE 2004/42 (Decopaint) o emisji LZO (np. powłok w budynkach lub w części budynków)
- Optymalną nawierzchnię uzyskuje się po wygrzaniu np. 1 h przy 230°C lub przez 24 h przy 160°C

DANE TECHNICZNE

GEHODUR-S3-Eisenglimmer, GEHODUR-S3-Aluminium



S3-E9200, czarny metaliczny
S3-E7600, szary metaliczny
S3-F7700, jasny srebrny



Stosunek mieszania wagowo
nie dotyczy



Rozpuszczalnik V-89

GEHODUR-S3-Eisenglimmer/ Dane produktu

	Ciężar wł. (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO (masa-%)	Ciała stałe objętościowo (%)	(mL/kg)
	1,5	68,0	32,0	45,0	300
	DFT * (µm)	Grubość powłoki mokrej (µm)	Zawartość LZO (g/m²) ¹⁾	Zużycie (kg/m²) ²⁾	Wydajność (m²/kg)
	30	65	10,7	0,100	10,0

GEHODUR-S3-Aluminium / Dane produktu

	Ciężar wł. (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO (masa-%)	Ciała stałe objętościowo (%)	(mL/kg)
	1,1	42,0	58,0	26,0	235
	DFT * (µm)	Grubość powłoki mokrej (µm)	Zawartość LZO (g/m²) ¹⁾	Zużycie (kg/m²) ²⁾	Wydajność (m²/kg)
	30	115	8,2	0,125	7,9

1) na 10 µm DFT na bazie odpowiedniego zużycia

2) Teoretyczne zużycie odnosi się do gładkich powierzchni. W zależności od szorstkości i strat materiału uzyskuje się różne wartości zużycia w praktyce.

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE APLIKACJI

Zalecenia przy
temperaturach
ok. 20 °C



	Airless	Pneumatyka	Walek / Pędzel ³⁾
Rozmiar dyszy (mm)	0,23 do 0,33	1,2 do 1,5	-
Ciśnienie materiału (bar)	150 do 250	-	-
Ciśnienie dyszy rozpylającej (bar)	-	3,0 do 4,0	-
DFT * w jednym cyklu pracy (µm)	20 do 30	20 do 30	20 do 30
Dodawanie rozpuszczalnika (%)	-	-	-

3) zalecamy tylko do małych powierzchni
* DFT = Grubość powłoki suchej (Dry Film Thickness)

	Czas żywotności mieszanki Nie dotyczy
Czas schnięcia przy 30 µm DFT względna wilgotność powietrza 60 %	Temperatura otoczenia 20 °C
	pyłosuchy: po ok. 1 godz.
	nie klei się: po ok. 4 godz.
	można transportować: ≥ 12 godz. można przemałować: ≥ 6 godz.

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE ZASTOSOWANIA

Przygotowanie podłoża

Stal

- Śrutowanie Sa 3 zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-4, stopień chropowatości pośredni (G) wg DIN EN ISO 8503-1



Temperatury powietrza i podłoża
≥ 5 °C



Względna wilgotność powietrza ≤ 80%
Punkt rosy ≥ 3 °C

SYSTEMY POWŁOK PRZYKŁADY

**Podłoże: stal, śrutowanie do stopnia przygotowania podłoża Sa 3
zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-4**

		Produkt(y) (inne systemy na zapytanie)	NDFT
	Podkład	GEHODUR-S3-Zink	30
	Międzywarstwa	GEHODUR-S3-Eisenglimmer GEHODUR-S3-Aluminium	2 x 20 – 30

Łączna grubość warstw ≤90 µm, żeby uniknąć napęczenia nawierzchni, które może powstać pod wpływem zmiennych temperatur.

OCHRONA ZDROWIA I OTOCZENIA



Aktualne karty charakterystyki substancji niebezpiecznych w języku niemieckim dostępne są na stronie www.geholit-wiemer.de.
Wersja w języku polskim dostępna na zapytanie.

Powyższe dane odpowiadają naszym ostatnim doświadczeniom. Nie bierzemy odpowiedzialności za niewłaściwe zastosowanie produktu i za rady naszych pracowników. Nasi pracownicy, jako doradcy, udzielają tylko niewiążących rad. Nadzór budowlany, przestrzeganie wytycznych dotyczących właściwego zastosowania produktu i uwzględnienie przyjętych norm technicznych leżą wyłącznie w gestii Użytkownika produktu, również wtedy, jeżeli nasi pracownicy są obecni przy aplikacji. Wskutek rozwoju technicznego mogą nastąpić zmiany. Obowiązuje zawsze najnowsza wersja karty technicznej.