

NAJWAŻNIEJSZE WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

- Podkład High-Solid na bazie żywic alkidowych o niskiej zawartości rozpuszczalnika do stali
- Produkt w połączeniu z odpowiednimi powłokami nawierzchniowymi, również na większe obciążenia, do licznych zastosowań, np. konstrukcji stalowych hal, w budowie urządzeń i maszyn
- Najlepiej nanosić materiał w miejscu produkcji poprzez natryskiwanie airless osiągając przy tym grubość powłoki od 80 do 120 μm

DANE TECHNICZNE

GEHOLIT-K65-Metallgrund



K65-732...(kolory RAL, inne kolory na zapytanie)



Stosunek mieszania wg wagi
nie dotyczy



Rozpuszczalnik V-89

GEHOLIT-K65-Metallgrund / Dane produktu¹⁾

	Ciężar wł. (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO (masa-%)	Ciała stałe objętościowo (%)	(mL/kg)
	1,55	78,0	22,0	61,0	395
	DFT * (μm)	Grubość powłoki mokrej (μm)	Zawartość LZO (g/m^2) ²⁾	Zużycie (kg/m^2) ³⁾	Wydajność (m^2/kg)
	80	131	5,6	0,205	4,9

1) Dane produktu należy rozumieć jako ogólne wskazówki, nieznaczne odchylenia są możliwe w zależności od koloru


2) Baza do obliczenia: na 10 μm DFT wg odpowiedniego zużycia

3) 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 / Airmix	Pneumatyka	Walek / Pędzel
Lepkość pracy (s) (kubek DIN 8 mm)	13 do 15	6 do 10	13 do 15
Rozmiar dyszy (mm)	0,33 do 0,74	1,5 do 2,0	-
Ciśnienie materiału (bar)	200 do 300	-	-
Ciśnienie dyszy rozpylającej (bar)	2,0 do 3,0	3,0 do 4,0	-
DFT * w jednym cyklu pracy (μm)	80 do 120	80 do 120	60 do 80
Dodawanie rozpuszczalnika (%)	0 do 2	4 do 6	0 do 2
	Czas żywotności mieszaniny nie dotyczy		

* DFT = Grubość powłoki suchej (Dry Film Thickness)

Czas schnięcia przy 80 µm DFT	Temperatura otoczenia 20 °C
 pyłosuchy:	po 30 minutach
 nie klei się:	po ok. 2 godzinach
 można przemaalować/ transportować:	po ok. 4 godzinach

Dane zgodne z dyrektywą UE o emisji LZO 2004/42/EG*

Podkategoria wg załącznika IIA	Wartości graniczne LZO (Faza II od 2010)	Max. zawartość LZO w produkcie gotowym do użycia (łącznie z podaną w metodach pracy max. ilością rozpuszczalnika)
J(Farby jednoskładnikowe wysokojakościowe) Typ Lb**	500 g/L	< 500 g/L

*) odpowiada Rozporządzeniu Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 20 października 2005r. w sprawie szczegółowych wymagań dotyczących ograniczenia emisji lotnych związków organicznych powstających w wyniku wykorzystywania rozpuszczalników organicznych w niektórych farbach, lakierach, preparatach do odnawiania pojazdów (Dz.U. Nr 216, poz. 1826)

**) Typ Lb – farby rozpuszczalnikowe

**WSKAZÓWKI
DOTYCZĄCE
ZASTOSOWANIA**

Przygotowanie podłoża

Stal i odlewy żeliwne

- Śrutowanie Sa 2 ½ wg DIN EN ISO 12944-4

Istniejące powłoki

- Substancje zmniejszające przyczepność do podłoża usunąć, np. poprzez czyszczenie, mycie
Przed malowaniem na podkładach innych producentów zalecamy wykonanie powierzchni próbnych celem sprawdzenia kompatybilności powłok



Temperatury powietrza i podłoża

≥ 5 °C



względna
wilgotność powietrza ≤ 80 %
punkt rosy ≥ 3 °C

SYSTEMY POWŁOK

PRZYKŁADY

Podłoże: stal, śrutowanie Sa 2 ½ wg DIN EN ISO 12944-4			
	Podkład / Gruntoemalia	Produkt(y) (inne systemy na zapytanie)	NDFT (µm)
	Podkład / Gruntoemalia	GEHOLIT-K65-Metallgrund	80 do 120
	Gruntoemalia / Lakier nawierzchniowy	GEHOLIT-K48 GEHOLIT-K64 GEHOTEX-W92	40 do 60 80 do 120 60 do 80

**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.