

■ ZASTOSOWANIE

Powłoka nawierzchniowa w systemach powłok tworzy wysokiej jakości systemy antykorozyjne odporne na warunki atmosferyczne. Produkt stosowany jest np. do konstrukcji mostów, w budownictwie, w produkcji urządzeń w rafineriach, w produkcji zbiorników do cieczy itd.

■ OGÓLNE WŁAŚCIWOŚCI

GEHOLIT-K8 zawiera jako środek wiążący zmodyfikowane żywice alkidowe. Można nanosić ten materiał na powierzchnię wałkiem, pędzlem, natrykiwać pneumatycznie lub metodą airless. Przy jednokrotnym nanoszeniu metodą natryskową można osiągnąć grubość powłoki suchej 80–100 μm , a malując pędzlem lub wałkiem 60 – 80 μm .

Odporność na temperaturę

GEHOLIT-K8 (kolory wg RAL): 120 °C

GEHOLIT-K8 (kolory wg RAL z miką żelaza): 140 °C

■ DANE TECHNICZNE

	<u>GEHOLIT-K8</u>	<u>GEHOLIT-K8</u>
Numer produktu	K8-E.... (w zależności od koloru)	K8-S.... (w zależności od koloru)
Kolor	kolory z miką żelaza zgodnie ze wzornikiem G+W	kolory RAL (inne kolory na zapytanie)
Stopień połysku		jedwabisty
Forma dostawy	gotowy do malowania	gotowy do malowania
Magazynowanie	w oryginalnych opakowaniach i odpowiedniej temperaturze co najmniej 12 miesięcy	
Rozpuszczalnik	do malowania: V-76 do natrykiwania: V-27	
Dane teoretyczne	GEHOLIT-K8, K8-E7602	

Ciężar (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO		Ciała stałe objętościowo	
		(masa-%)	na 10 μm DFT* (g/m ²)	(%)	(mL/kg)
1,35	72	28	7,3	52	385
Grubość powłoki suchej DFT		Zużycie (kg/m ²)		Wydajność (m ² /kg)	
80		154		0,208	
				4,8	

GEHOLIT-K8, K8-S9010

Ciężar właściwy (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO		Ciała stałe objętościowo	
		(masa-%)	na 10 µm DFT* (g/m ²)	(%)	(mL/kg)
1,35	74	26	6,4	54,5	404
Grubość powłoki suchej DFT (µm)		Zużycie (kg/m ²)		Wydajność (m ² /kg)	
80		147		0,198	
				5,0	

Uwagi

- Przy produktach dwukomponentowych wszystkie dane obowiązują dla mieszaniny
- Podane wartości w tabeli obowiązują dla danego koloru. Wartości dla innych kolorów mogą nieznacznie różnić się od wyżej podanych.

* baza do obliczenia: zużycie w g/m² przy DFT 10 µm

Dane zgodne z dyrektywą
UE o Emisji LZO 2004/42*)

Podkategoria wg załącznika II A	Wartości graniczne LZO (Faza II od 2010)	Max. zawartość LZO w produkcie gotowym do użycia (łącznie z podaną w metodach pracy max. ilością rozpuszczalnika)
i(Farby jednoskładnikowe, lakiery) 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

Systemy powłok

Podłoże	stal	
Przygotowanie podłoża	Śrutowanie do stopnia przygotowania podłoża Sa 2 ½ wg normy DIN EN ISO 12944-4	
	Produkt	Oczekiwana grubość powłoki suchej µm
Podkład	GEHOLIT-K65-Metallgrund	40 – 100
Międzywarstwa	GEHOLIT-K8-ZB	80
Powłoka nawierzchniowa	GEHOLIT-K8	80

Podłoże	stal	
Przygotowanie podłoża	Maszynowe lub ręczne odrdzewienie do stopnia przygotowania podłoża St2 zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-4	
	Produkt	Oczekiwana grubość powłoki suchej µm
Podkład	GEHOLIT-K18B-Corroless 2 cykle produkcyjne	80 – 100
Międzywarstwa	GEHOLIT-K8-ZB	80
Powłoka nawierzchniowa	GEHOLIT-K8	80

Podane systemy powłok przedstawiają przykłady wypróbowane w praktyce, które mogą być z reguły modyfikowane. Wybór powłok oraz ilości i grubości warstw zależy od oczekiwanego obciążenia konstrukcji, ewentualnych przepisów oraz metod nanoszenia.

■ **WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE ZASTOSOWANIA**

Przygotowanie podłoża

Powłoki:

Substancje zmniejszające przyczepność do podłoża muszą zostać usunięte.

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 podczas aplikacji musi być o 3°C powyżej punktu rosy powietrza.

Wskazówki dotyczące aplikacji

Metody pracy

Sposób nakładania / parametry	Zalecana grubość powłoki suchej na 1 cykl	Dodawanie rozpuszczalnika
Aplikacja Airless Dysza: 0,33 – 0,68 mm Ciśnienie materiału: 150 – 250 bar	80 – 100 µm	2 – 4 % V-27
Natryskiwanie pneumatyczne Dysza 1,5 – 2,0 mm Ciśnienie dyszy rozpylającej 3-4 bar	80 – 100 µm	4 – 7 % V-27
Malowanie pędzlem lub wałkiem	60 – 80 µm	do 2 % V-76

Aby osiągnąć jednolitą powłokę oraz odpowiednią optykę przy malowaniu pędzlem lub wałkiem mogą być konieczne dodatkowe warstwy. Zależy to od koloru, metody pracy, przyrządów do malowania, warunków otoczenia i geometrii malowanych części.

Uwagi

- Podane wartości odnoszą się do temperatury ok. 20°C.
- Podane wartości należy rozumieć jako ogólne wskazówki. W warunkach praktycznych mogą pojawić się jednak nieznaczne odchylenia.

Czas schnięcia

(przy grubości warstwy suchej 80 µm i temp. ok. 20 °C)

nie klei się:
można lakierować:

po 6 – 8 godzinach
po 16 – 24 godzinach GEHOLIT-K8

■ **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