

1K-PVC/AY Powłoka nawierzchniowa

■ ZASTOSOWANIE

Powłoka antykorozyjna do ocynkowanych ogniowo konstrukcji stalowych np. masztów i słupów wysokiego napięcia, konstrukcji hal itp.

Produkt ten może być stosowany z odpowiednim podkładem antykorozyjnym jako powłoka nawierzchniowa do elementów stalowych bez ocynku.

GEHOPAL-L77 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

GEHOPAL-L77 to jednokomponentowa powłoka na bazie polimerów winylu i żywic akrylowych ze specjalnymi pigmentami.

Powłoki te można nanosić na powierzchnie pędzlem, wałkiem lub metodą airless. Przy natryskiwaniu metodą airless osiąga się z reguły grubość powłoki suchej 80 – 100 μm , przy malowaniu pędzlem lub wałkiem 60 – 80 μm .

GEHOPAL-L77 jest odporny na temperatury do 80°C.

Dopuszczenia

- Powłoka GEHOPAL-L77 jest poddawana regularnym kontrolom z zewnątrz.

■ DANE TECHNICZNE

	<u>GEHOPAL-L77</u>	<u>GEHOPAL-L77</u>
Numer produktu	L77-E.... (wg koloru)	L77-F.... (wg koloru)
Kolory	kolory z miką żelaza zgodnie ze wzornikiem G+W	kolory wg RAL (inne kolory na zapytanie)
Stopień połysku		matowo – jedwabisty
Forma dostawy	gotowy do malowania	gotowy do malowania
Magazynowanie	w oryginalnych opakowaniach i odpowiedniej temperaturze co najmniej 12 miesięcy	
Rozpuszczalnik	do malowania: V-89 do natryskiwania: V-74	

Dane teoretyczne

GEHOPAL-L77, L77-F9010

Ciężar (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO		Ciała stałe objętościowo	
		(masa-%)	na 10 μm DFT* (g/m ²)	(%)	(mL/kg)
1,3	62	38	11,8	42	325
Grubość powłoki suchej DFT mokrej (μm)		Zużycie (kg/m ²)		Wydajność (m ² /kg)	
80 189		0,246		4,1	

GEHOPAL-L77, L77-E7602

Ciężar (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO		Ciała stałe	
		(masa-%)	na 10 µm DFT* (g/m ²)	(%)	(mL/kg)
1,4	64	36	12,0	42	307
Grubość powłoki suchej DFT		Zużycie (kg/m ²)		Wydajność (m ² /kg)	
80		190		0,260	
				3,8	

- 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

System 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	GEHOPAL-L77-Metallgrund	80
Międzywarstwa	GEHOPAL-L77 (Eisenglimmer)	80
Powłoka nawierzchniowa	GEHOPAL-L77	80

Podłoże	Stal ocynkowana ogniowo zgodnie z normą DIN EN ISO 1461	
Przygotowanie podłoża	Czyszczenie zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-4	
	Produkt	Oczekiwana grubość powłoki suchej (µm)
Powłoka nawierzchniowa	GEHOPAL-L77 (Eisenglimmer)	80
Powłoka nawierzchniowa	GEHOPAL-L77	80

Podany system powłok przedstawia 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.

Powierzchnie stalowe ocynkowane ogniowo:

Warunkiem dobrej przyczepności do podłoża są suche i czyste powierzchnie cynku. Oprócz takich zanieczyszczeń jak tłuszcz i olej, kurz muszą zostać całkowicie usunięte sole cynkowe, będące produktem korozji cynku.

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 co najmniej 3°C powyżej punktu rosy powietrza.

Wskazówki dotyczące aplikacji

Metody pracy

Sposób nakładania / parametry	Zalecana grubość powłoki suchej na 1 cykl	Dodawanie rozpuszczalnika
Malowanie pędzlem lub wałkiem	60 µm	do 2 % V-89
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.		
Natryskiwanie airless Dysza: 0,33 – 0,58 mm Ciśnienie materiału: 150-250 bar	80 – 100 µm	do 5 % V-74

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 powłoki suchej 80 µm i temperaturze ok. 20 °C)

pyłosuchy: po ok. 30 minutach

nie klei się: po 1 – 2 godzinach

można lakierować: po 6 godzinach GEHOPAL-L77

■ 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.