

**1K-PVC/AY Podkład  
do stali i stali ocynkowanej**

■ **ZASTOSOWANIE**

GEHOPAL-L8-Metallgrund to podkład do stali i ocynkowanej stali tworzy doskonałą ochronę antykorozyjną wraz z odpowiednimi powłokami nawierzchniowymi. Produkt ten nadaje się do konstrukcji mieszanych, jak i do ocynkowanych ogniowo elementów stalowych, na które miały wpływ warunki atmosferyczne.

■ **OGÓLNE WŁAŚCIWOŚCI**

GEHOPAL-L8-Metallgrund na bazie PVC oraz żywicy akrylowej jest doskonałą ochroną antykorozyjną do stali i równocześnie ma bardzo dobrą przyczepność do ocynkowanych elementów stalowych. Materiał ten jest odporny na temperatury maksymalnie do 80 °C.

Materiał ten można nanosić na powierzchnię malując pędzlem, wałkiem, poprzez natryskiwanie pneumatycznie lub airless. Produkt szybko schnie, co umożliwia ekonomiczny sposób pracy.

■ **DANE TECHNICZNE**

**Numer produktu i kolory** L8-750 jasny szary  
L8-812 czerwony tlenkowy  
L8-732 szary ok. RAL 7032

**Forma dostawy** 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-L8-Metallgrund, L8-812

Ciężar właściwy (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO		Ciała stałe objętościowo	
		(masa-%)	na 10 µm DFT* (g/m <sup>2</sup> )	(%)	(mL/kg)
1,3	63	37	11,2	43	330
Grubość powłoki suchej DFT (µm)		Zużycie (kg/m <sup>2</sup> )		Wydajność (m <sup>2</sup> /kg)	
80		185		0,244	
				4,1	

- 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/m<sup>2</sup> przy DFT 10 µm

### System powłok

<b>Podłoże</b>	Stal	
<b>Przygotowanie podłoża</b>	Śrutowanie do stopnia przygotowania podłoża Sa 2 ½ wg normy DIN EN ISO 12944-4	
	<b>Produkt</b>	<b>Oczekiwana grubość powłoki suchej (µm)</b>
<b>Podkład</b>	GEHOPAL-L8-Metallgrund	80
<b>Powłoka nawierzchniowa</b>	GEHOPAL-L77	80
	lub GEHOPAL-L75	80

<b>Podłoże</b>	Stal ocynkowana ogniowa zgodnie z normą DIN EN ISO 1461	
<b>Przygotowanie podłoża</b>	Czyszczenie zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-4	
	<b>Produkt</b>	<b>Oczekiwana grubość powłoki suchej (µm)</b>
<b>Podkład</b>	GEHOPAL-L8-Metallgrund	80
<b>Powłoka nawierzchniowa</b>	GEHOPAL-L77	80
	lub GEHOPAL-L75	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

Powierzchnie stalowe:

Śrutowanie do stopnia przygotowania podłoża Sa 2 ½ wg normy DIN EN ISO 12944-4.

Powierzchnie stalowe ocynkowane ogniowo:

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

Wskazówka: sole cynkowe powstają relatywnie szybko i są na początku prawie nie do rozpoznania.

#### **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
Natryskiwanie airless Dysza: 0,33 – 0,58 mm Ciśnienie materiału: 150-250 bar	80 – 100 µm	do 2 % V-74
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.

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 80 µm grubości warstwy suchej i przy temperaturze ok. 20°C

pyłosuchy:  
nie klei się:  
można lakierować:

po 20 minutach  
po ok. 1 godzinie  
po 6 godzinach powłoką nawierzchniową GEHOPAL-L75 lub 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.