

GEHOPON-C200-INDUCTION-Primer

**2K-EP Podkład
zgodnie ze specyfikacją ENERCON MK 007**

■ **ZASTOSOWANIE** Dwukomponentowa powłoka epoksydowa odporna na wodę i chemikalia przeznaczona do powierzchni stalowych np.: wników tarczowych, generatorów, urządzeń i wież elektrowni wiatrowych.

■ **OGÓLNE WŁAŚCIWOŚCI** GEHOPON-C200-INDUCTION-Primer zawiera jako środek wiążący żywicę epoksydową ze specjalnym składnikiem utwardzającym. Produkt z reguły nanosi się na powierzchnię poprzez natryskiwanie airless. Przy jednokrotnym nanoszeniu można osiągnąć grubość powłoki suchej ok. 50 μm . Materiał po wyschnięciu jest odporny na mechaniczne obciążenia, ścieranie, ściskanie, zgniatanie, benzynę i olej, jak również na wodę, ługi, kwasy i rozpuszczalniki.

Odporność na temperaturę:

trwałe obciążenie (trwałość próbna 5000 h): 160°C

krótkie obciążenie: do 180°C (kilka godzin) np. podczas procesu produkcji.

■ **DANE TECHNICZNE** GEHOPON-C200-INDUCTION-Primer

Numer produktu C200-884

Kolory czerwony tlenkowy

Stosunek mieszania 4 części C200-884
1 część utwardzacza EX-84

Magazynowanie w oryginalnych opakowaniach i odpowiedniej temperaturze co najmniej 6 miesięcy.

Rozpuszczalnik V-74 lub V-538
(również do czyszczenia sprzętu)

Dane teoretyczne GEHOPON-C200-INDUCTION-Primer, C200-884

Ciężar (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO		Ciała stałe objętościowo	
		(masa-%)	na 10 μm DFT* (g/m ²)	(%)	(mL/kg)
1,5	81	19	4,3	67	447
Grubość powłoki suchej DFT		Zużycie (kg/m ²)		Wydajność (m ² /kg)	
50		74		0,112	
				8,9	

- 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

GEHOPON-C200-INDUCTION-Primer

**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)
J (Farby dwuskładnikowe 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**

System powłok
zgodnie ze specyfikacją
ENERCON-MK 007

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	GEHOPON-C200-INDUCTION-Primer	50 (patrz specyfikacja)
Powłoka nawierzchniowa	GEHODUR-C210-INDUCTION-Top względnie epoksydowe lakiery proszkowe*)	40 (patrz specyfikacja)

Uwagi

• *)Przed seryjnym lakierowaniem należy sprawdzić przydatność. Radą służą nasi technicy.

**Temperatura powietrza i
podłoża**

optymalnie przy 15 do 25 °C, nie poniżej 10°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**

Mieszanie

Materiał połączyć z utwardzaczem i wymieszać maszynowo. Po 10 min. ponownie wymieszać. Tak przygotowany podkład można nakładać na przygotowane podłoże.

Metody pracy

Sposób nakładania / parametry	dla grubości powłoki suchej ok.	Dodawanie rozpuszczalnika V-74 lub V-538
Natryskiwanie airless Dysza: 0,33 – 0,38 mm Ciśnienie materiału: ok. 200 bar	50 µm	-
Natryskiwanie pneumatyczne Dysza: 1,0 – 1,5 mm Ciśnienie dyszy rozpylającej: 3-4 bar	50 µm	-
Malowanie pędzlem lub wálkiem (w zależności od temperatury)	50 µm	-
Aby osiągnąć jednolitą powłokę oraz odpowiednią optykę przy malowaniu pędzlem lub wálkiem mogą być w 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.

Czyszczenie sprzętu Rozpuszczalnik V-74 lub V-538

Czas pracy 3,0 godziny przy 10 °C
1,5 godziny przy 20 °C
1,0 godzina przy 30 °C
0,5 godziny przy 40 °C

Czas schnięcia przy grubości powłoki suchej 50 do 80 µm
i temperaturze otoczenia/obiektu

	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
pyłosuchy (stopień 1):	ok. 10 godz.	ok. 2 godz.	ok. 1 godz.	ok. 45 minut
nie klei się (stopień 3):	ok. 20 godz.	ok. 6 godz.	ok. 3 godz.	ok. 2 godz.
można lakierować /(stopień 6):	26 – 28 godzin	10 – 11 godz.	3,5 – 4,5 godz.	2 – 3 godz.

(stopień suchości zgodnie z normą DIN 53150)

Uwaga:

- Przy produkcji GEHOPON-C200-INDUCTION-Primer można zastosować przyspieszone schnięcie np. 30 minut przy 80 °C.

- maksymalny czas oczekiwania do przemalowania:
5 dni przy 20 °C, po 5 dniach należy podłoże oczyścić mechanicznie (delikatne omywanie ścierniwem - metodą sweep, zeszlifowanie) i oczyszczenie.

■ OCHRONA ZDROWIA I OTOCZENIA

Utwardzacz reaguje alkaicznie i dlatego działa żrąco w kontakcie ze skórą i błoną śluzową (oczy !).

Należy dlatego uważać, by nie doszło do zanieczyszczenia; w razie potrzeby dokładnie umyć miejsce wodą i mydłem.

Podczas nanoszenia powłok przy słabej wentylacji (zamknięte pomieszczenia, kopalnie itd.) musi być zapewnione uchodzenie tworzącej się pary dla dobrej wentylacji lub dostęp powietrza.

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.