

NAJWAŻNIEJSZE WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

- Produkt figuruje w wykazie BAST i podlega regularnym kontrolom z zewnątrz zgodnie z Technicznymi Warunkami Dostaw TL/TP-ING, Blatt 100
- Wysokiej jakości podkład EP mający wielostronne zastosowanie, nadający się na różne podłoża
- Bardzo dobra przyczepność do różnego typu podłoży, szczególnie aluminium, stal szlachetna i stal ocynkowana ogniowo
- Bardzo dobrze nadaje się do renowacji konstrukcji stalowych i konstrukcji mieszanych, również do ręcznie odrdzewionej stali i starych powłok
- W jednym cyklu pracy osiąga się grubość powłoki suchej od 100 do 160 µm przy aplikacji poprzez natryskiwanie, od ok. 80 µm przy malowaniu pędzlem lub wałkiem

DANE TECHNICZNE

GEHOPON-E100-Korrogrund



nr materiału 100.1.2
E100-102 żółty ok. RAL 1002 (inne kolory na zapytanie)
E100-812 czerwony tlenkowy ok. RAL 8012



Stosunek mieszania wagowo
8 : 1 z utwardzaczem EX-40



Rozpuszczalnik V-568

GEHOPON-E100-Korrogrund / Dane produktu ¹⁾

	Ciężar wł. (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO (masa-%)	Ciała stałe objętościowo (%)	(mL/kg)
	1,55	79	21	64	425
	DFT * (µm)	Grubość powłoki mokrej (µm)	Zawartość LZO (g/m²) ²⁾	Zużycie (kg/m²) ³⁾	Wydajność (m²/kg)
	100	150	5	0,235	4,3
	160	240	5	0,375	2,7

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

2) na 10 µm DFT na bazie 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	Wałek / Pędzel ⁴⁾
Rozmiar dyszy (mm)	0,38 do 0,68	0,38 do 0,53	-
Ciśnienie materiału (bar)	200 do 350	150 do 250	-
Ciśnienie dyszy rozpylającej (bar)	-	3,0 do 5,0	-
DFT * w jednym cyklu pracy (µm)	80 do 160	80 do 160	60 do 80
Dodawanie rozpuszczalnika (%)	2 do 4	2 do 4	-

* DFT = Grubość powłoki suchej (Dry Film Thickness)

4) Zalecane tylko dla małych powierzchni, możliwe uzyskanie specyficznej struktury powierzchni możliwe uzyskanie specyficznej struktury powierzchni

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE APLIKACJI

	Czas żywotności mieszaniny przy	10 °C	15°C	30°C
		6 godzin	4 godziny	3 godziny
Czas schnięcia przy 160 µm DFT		Temperatura otoczenia		
		10°C	15°C	30°C
	pyłosuchy:	po 4 godzinach	po 2 godzinach	po 1 godzinie
	nie klei się:	po 24 - 48 godzinach	po 12 -16 godzinach	po 6 - 8 godzinach
	można lakierować/ transportować:	po 3 dniach	po 1 dniu	po 16 godzinach

Dane zgodne z dyrektywą UE nach 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 dwuskładnikowe 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

- Śrutowanie Sa 2 ½ wg DIN EN ISO 12944-4 alternatywnie
- Maszynowe lub ręczne odrdzewienie do stopnia przygotowania podłoża St 2 wg DIN EN ISO 12944-4

Stal ocynkowana ogniowo

- Na świeżo ocynkowane ogniowo podłoże może być nanoszony bezpośrednio GEHOPON-E100-Korrogrund. Warunkiem są suche i czyste powierzchnie bez widocznych produktów reakcji cynkowych (biała rdza, itd)
- Przy specyficznych obciążeniach atmosferycznych, trudno dostępnych zakresach i widocznych produktach reakcji cynkowych: Śrutowanie metodą sweep zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-4
- Podłoże po jego przygotowaniu musi mieć jednolicie matową powierzchnię

Istniejące podkłady lub stare powłoki

- Należy usunąć substancje zmniejszające przyczepność do podłoża np. poprzez czyszczenie, mycie i ewentualnie
- Maszynowe lub ręczne odrdzewienie do stopnia przygotowania podłoża PMA względnie PSt 2 wg DIN EN ISO 12944-4

Aluminium i stal szlachetna

- Należy usunąć substancje zmniejszające przyczepność do podłoża np. poprzez czyszczenie, mycie, chemiczne powłoki konwersyjne alternatywnie
- Śrutowanie metodą sweep wg DIN EN ISO 12944-4.
- Podłoże po jego przygotowaniu musi mieć jednolicie matową powierzchnię.
- Przed malowaniem seryjnym zalecane jest przeprowadzenie prób przyczepności



Temperatury powietrza i podłoża
 $\geq 10\text{ }^{\circ}\text{C}$



Względna wilgotności powietrza $\leq 80\text{ }%$
Punkt rosy $\geq 3\text{ }^{\circ}\text{C}$

SYSTEMY POWŁOK

PRZYKŁADY

Podłoże: stal Sa 2 względnie maszynowe lub ręczne odrdzewienie PMa, St2 wg DIN EN ISO 12944-4

		Produkt(y) (inne systemy na zapytanie)	NDFT
	Podkład	GEHOPON-E100-Korrogrund	80
	Międzywarstwy	GEHOPON-E100R-ZB	2 x 140
	Powłoki nawierzchniowe	WIEREGEN-M100 WIEREGEN-M101R	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.