

2K-EP Podkład

■ ZASTOSOWANIE

GEHOPON-E24-Haftgrund to podkład poprawiający przyczepność do podłoży typu powierzchnie ocynkowane ogniowo, beton, cement włóknisty, tynk mineralny. Na GEHOPON-24-Haftgrund nakładane są jako kolejne warstwy dwukomponentowe systemy powłok na bazie epoksydów lub poliuretanu.

Inne podłoża na zapytanie.

■ OGÓLNE WŁAŚCIWOŚCI

GEHOPON-E24-Haftgrund schnie równomiernie i wykazuje bardzo dobrą przyczepność do wyżej wymienionych powierzchni, o ile są one właściwie przygotowane, względnie oczyszczone.

**Wytrzymałość**

GEHOPON-E24-Haftgrund tworzy łącznie z nadającą się do zastosowania na tym podkładzie dwukomponentową warstwą nawierzchniową powłokę ochronną wytrzymałą na działanie warunków atmosferycznych, agresywnej atmosfery, soli, rozcieńczonych kwasów i ługów.

Produkt jest odporny na temperatury (w warunkach suchych) do 120°C, krótkie obciążenia do 150°C.

■ DANE TECHNICZNE

GEHOPON-E24-Haftgrund

utwardzacz

Numer produktu /  
kolory standardowe

E24-750 jasny szary  
E24-940 biały

EX-4

Stosunek mieszania

8 części

1 część

Magazynowanie

w oryginalnych opakowaniach i odpowiedniej temperaturze co najmniej 12 miesięcy

Rozpuszczalnik

V-538

Dane teoretyczne

GEHOPON-E24-Haftgrund, E24-750

Ciężar właściwy (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO		Ciała stałe objętościowo	
		(masa-%)	na 10 µm DFT* (g/m <sup>2</sup> )	(%)	(mL/kg)
1,55	75	25	7	55	355
Grubość powłoki		Zużycie		Wydajność	
suchej DFT		mokrej (µm)		(kg/m <sup>2</sup> )	
50		90		0,140	
80		145		0,225	
				7,1	
				4,4	

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

**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 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 farbách, lakierach, preparatach do odnawiania pojazdów (Dz.U. Nr 216, poz. 1826)

\*\*\*) Typ Lb – farby rozpuszczalnikowe

**■ WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE  
ZASTOSOWANIA**

**Podłoże/  
Przygotowanie podłoża**

**Powierzchnie stalowe ocynkowane ogniowo:**

Warunkiem dobrej przyczepności do podłoża są czyste i suche powierzchnie cynku. Oprócz takich zanieczyszczeń jak tłuszcz, olej, kurz muszą zostać całkowicie usunięte sole cynkowe, będące produktem korozji cynku. Sole te powstają bardzo szybko i są na początku trudne do rozpoznania.

Ocynkowane ogniowo elementy, na które miały wpływ warunki atmosferyczne lub kondensaty należy oczyścić metodą sweep zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-4, tak aby podłoże było matowe.

**Inne podłoża:**

Substancje zmniejszające przyczepność do podłoża muszą zostać usunięte.

**Beton cementowy i cement azbestowy:**

Powierzchnie muszą być suche, oczyszczone z oleju i tłuszczu. Luźne i kruche elementy powierzchni muszą zostać usunięte.

W przypadku gdy stan powierzchni pojedynczych materiałów może być różny, zalecamy zwłaszcza przy większych seryjnych produkcjach lub obiektach przygotowanie powierzchni próbnych.

**Warunki pracy**

**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 15 min. ponownie wymieszać. Tak przygotowany podkład można nakładać na przygotowane podłoże.

**Metody pracy**

Sposób nakładania / parametry	Zalecana grubość powłoki suchej na 1 cykl	Dodawanie rozpuszczalnika V-538
Natryskiwanie Airless Dysza: 0,33 – 0,58 mm Ciśnienie materiału: 150 – 250 bar	80 µm	1 do 3 %
Natryskiwanie pneumatyczne Dysza: 1,5 – 2,0 mm Ciśnienie dyszy rozpylającej: 3 – 4 bar	80 µm	4 do 6 %
Malowanie pędzlem lub wałkiem (w zależności od temperatury)	60 – 80 µm	-

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.

**Czyszczenie sprzętu** Rozpuszczalnik V-538

**Czas pracy** 6 do 8 godzin ( w zależności od temperatury)

**Czas schnięcia** przy 50 µm grubości warstwy suchej i przy temperaturze ok. 20°C

pyłosuchy: po ok. 30 minutach

nie klei się: po 3 – 4 godzinach

wyschnięty: po 12 – 16 godzinach

■ **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.

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.