

■ ZASTOSOWANIE

Antykorozyjna powłoka podkładowa, na którą nakładane są dwukomponentowe powłoki nawierzchniowe na bazie epoksydów i poliuretanu. Materiał stosowany jest w budownictwie (konstrukcje budynków i mostów), produkcji urządzeń, pojemników, konstrukcji stalowych ulegających wpływowi agresywnej atmosfery i do urządzeń stosowanych w technice jądrowej.

■ OGÓLNE WŁAŚCIWOŚCI

GEHOPON-E24-Metallgrund na bazie żywic epoksydowych posiada doskonałą przyczepność do podłoża stalowych i ocynkowanych ogniwo. Inne podłoża na zapytanie.

Dzięki odpowiedniemu składowi chemicznemu GEHOPON-E24-Metallgrund nadaje się doskonale jako podkład pod kolejne systemy powłok dwukomponentowych.

**Wytrzymałość**

GEHOPON-E24-Metallgrund tworzy łącznie z nadającą się do zastosowania na tym podkładzie dwukomponentową warstwę nawierzchniową powłokę ochronną wytrzymałą na działanie chemikaliów, agresywnej atmosfery, światła i warunków atmosferycznych. Produkt posiada również doskonałą odporność mechaniczną.

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

■ DANE TECHNICZNE

GEHOPON-E24-Metallgrund

Utwardzacz

**Numer produktu i kolory**

E24-102 żółty ok. RAL 1002  
E24-812 kolor czerwony tlenkowy ok. RAL 8012

EX-4

**Stosunek mieszania**

8 części

1 część

**Forma dostawy**

po wymieszaniu z utwardzaczem gotowy do malowania

**Magazynowanie**

w oryginalnych opakowaniach i odpowiedniej temperaturze co najmniej 12 miesięcy

**Rozpuszczalnik**

V-538

**Dane teoretyczne**

GEHOPON-E24-Metallgrund, czerwony tlenkowy ok. RAL 8012, E24-812

| Ciężar<br>(g/mL) | Ciała stałe<br>(masa-%) | Zawartość LZO        |                                      | Ciała stałe objętościowo |         |
|------------------|-------------------------|----------------------|--------------------------------------|--------------------------|---------|
|                  |                         | (masa-%)             | na 10 µm<br>DFT* (g/m <sup>2</sup> ) | (%)                      | (mL/kg) |
| 1,55             | 74                      | 26                   | 7,5                                  | 54                       | 348     |
| Grubość powłoki  |                         | Zużycie              |                                      | Wydajność                |         |
| suchej DFT       | mokrej (µm)             | (kg/m <sup>2</sup> ) |                                      | (m <sup>2</sup> /kg)     |         |
| 80               | 148                     | 0,230                |                                      | 4,4                      |         |

Uwagi

- Przy produktach dwukomponentowych wszystkie dane obowiązują dla mieszanki.
- 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<br>załącznika II A   | Wartości graniczne LZO<br>(Faza II<br>od 2010) | Max. zawartość LZO w produkcie<br>gotowym do użycia<br>(łącznie z podaną w metodach pracy max.<br>ilością rozpuszczalnika) |
|--------------------------------------|--|--|
| J( Farby dwuskładnikowe<br>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

**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>                | GEHOPON-E24-Metallgrund   | 80  |
| <b>Międzywarstwa</b>          | GEHOPON-E87-ZB lub<br>WIEREGEN-M87-ZB w ciągu 1 – 2 cykli<br>produkcyjnych      | 80 - 160                                      |
| <b>Powłoka nawierzchniowa</b> | WIEREGEN-M87  | 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**

Powierzchnie stalowe

Śrutowanie do stopnia przygotowania podłoża Sa 2 ½ zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-4.

Powierzchnie ocynkowane

Warunkiem dobrej przyczepności do podłoża są suche i czyste powierzchnie ocynku. Oprócz tłuszczu i oleju, kurzu muszą zostać całkowicie usunięte sole cynkowe, będące produktem korozji cynku. Sole te powstają bardzo szybko i są na początku trudne do rozpoznania. Przy tych wysokiej jakości systemach antykorozyjnych z ogromną wytrzymałością powłoki, zwłaszcza przy zastosowaniu na zewnątrz, należy przestrzegać, by odpowiednio oczyścić podłoże. Optymalną przyczepność można uzyskać metodą sweep, zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-4, tak aby podłoże było matowe.

Powłoki:

Substancje zmniejszające przyczepność do podłoża muszą zostać usunięte.

### 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<br>Dysza 0,38 – 0,58 mm<br>Ciśnienie materiału ok. 150–250 bar     | 80 – 100 µm                               | 1 – 3 %                         |
| Natryskiwanie pneumatyczne<br>Dysza 1,5 – 2,0 mm<br>Ciśnienie dyszy rozpylającej 3-4 bar | 80 – 100 µm                               | 4 – 6 %                         |
| Malowanie pędzlem lub wałkiem  | 40 – 60 µm                                | do 1 %                          |

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**

| Temperatura otoczenia | + 10 °C | + 20 °C | + 30 °C |
|-----------------------|---------|---------|---------|
| Maksymalny czas pracy | 8 godz. | 6 godz. | 4 godz. |

### **Okres czasu pomiędzy cyklami**

| Temperatura otoczenia       | + 10 °C  | + 20 °C  | + 30 °C |
|-----------------------------|----------|----------|---------|
| Czas oczekiwania minimalnie | 15 godz. | 10 godz. | 6 godz. |

### **Czas schnięcia**

stopień suchości zgodnie z DIN 53150 przy 80 µm

| Temperatura otoczenia               | + 7 °C     | + 23 °C    |
|-------------------------------------|------------|------------|
| Stopień schnięcia 1 (pyłosuchy)     | ≤ 1 godz.  | ≤ 1 godz.  |
| Stopień schnięcia 6 (można dotykać) | ≤ 20 godz. | ≤ 10 godz. |

### ■ **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.

Informacje techniczne zawarte w ulotce oparte są na naszej wiedzy, badaniach laboratoryjnych i dotychczasowych zastosowaniach danego produktu. Nie bierzemy odpowiedzialności za straty lub uszkodzenia powstałe w wyniku niewłaściwego użycia produktu. Informacje i zalecenia podane w niniejszej karcie zastępują informacje opublikowane wcześniej.