

## GEHOPON-E5-Korrogrund

**2K-EP HS Podkład  
do konstrukcji stalowych z większym obciążeniem korozją  
- do stali, ocynku, nawierzchni ze starymi powłokami -**

### ■ ZASTOSOWANIE

GEHOPON-E5-Korrogrund tworzy doskonałą ochronę antykorozyjną do konstrukcji stalowych, które narażone są na działanie agresywnej atmosfery, soli oraz kondensacji.

Materiał stosowany jest do urządzeń w przemyśle chemicznym, w kolejnictwie, w portach oraz do konstrukcji stalowych w budownictwie dróg. Liczbę nakładanych warstw dostosowuje się do obciążenia.

GEHOPON-E5-Korrogrund może być stosowany bezpośrednio na ocynk i posiada bardzo dobrą przyczepność do aluminium oraz do elementów ze stali szlachetnej.

### ■ OGÓLNE WŁAŚCIWOŚCI

GEHOPON-E5-Korrogrund jest dwukomponentowym materiałem na bazie żywic epoksydowych i pigmentów antykorozyjnych o wysokiej zawartości ciał stałych (High-Solid).

Najlepiej nanosić ten materiał na powierzchnie metodą airless. Osiąga się wtedy grubość powłoki 100 – 150 µm przy jednokrotnym natryskiwaniu. Malowanie pędzlem lub wałkiem jest również możliwe, wówczas uzyskuje się ok. 80 µm i specyficzną strukturę powierzchni.

#### Wytrzymałość

GEHOPON-E5-Korrogrund tworzy łącznie z odpowiednimi dwukomponentowymi powłokami nawierzchniowymi ochronę antykorozyjną wytrzymałą na uszkodzenia mechaniczne, na działanie chemikaliów, agresywnej atmosfery, światła i warunków atmosferycznych.

Materiał jest odporny w warunkach suchych na temperatury do 120 °C

### ■ DANE TECHNICZNE

GEHOPON-E5-Korrogrund

utwardzacz

**Numer produktu  
i kolory**

E5-750 jasny szary  
E5-812 czerwony tlenkowy

EX-40

**Forma dostawy**

po wymieszaniu z utwardzaczem gotowy do malowania

**Stosunek mieszania**

9 części

1 część

**Magazynowanie**

w oryginalnych opakowaniach i odpowiedniej temperaturze co najmniej 12 miesięcy

**Rozpuszczalnik**

V-568

## GEHOPON-E5-Korrogrund

### Dane teoretyczne GEHOPON-E5-Korrogrund, E5-812

Ciężar właściwy (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO		Ciała stałe objętościowo	
		(masa-%)	na 10 µm DFT* (g/m <sup>2</sup> )	(%)	(mL/kg)
1,4	79,5	20,5	4,4	65,5	455
Grubość powłoki suchej DFT (µm)		Zużycie (kg/m <sup>2</sup> )		Wydajność (m <sup>2</sup> /kg)	
80		122		0,176	
100		153		0,220	
150		229		0,330	
				5,7	
				4,5	
				3,0	

#### 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) 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

### System powłok

<b>Podłoże</b>	stal	
<b>Przygotowanie podłoża</b>	Przynajmniej do stopnia przygotowania podłoża St 3 zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-4	
	<b>Produkt</b>	<b>Oczekiwana grubość powłoki suchej (µm)</b>
<b>Podkład</b>	GEHOPON-E5-Korrogrund	100 – 150
<b>Międzywarstwa</b>	GEHOPON-E5-Protect	80 – 150
<b>Powłoka nawierzchniowa</b>	WIEREGEN-M87	80

<b>Podłoże</b>	stal ocynkowana ogniwo 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>	GEHOPON-E5-Korrogrund	100 – 150
<b>Powłoka nawierzchniowa</b>	WIEREGEN-M87	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.

#### Renowacja starych powłok

GEHOPON-E5-Korrogrund można nanosić na liczne typy nienaruszonych jedno- lub dwukomponentowych starych powłok. Sposób przygotowania podłoża oraz kompatybilność powłok należy określić po przeprowadzeniu powierzchni próbnych.

■ **WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE  
ZASTOSOWANIA**

**Przygotowanie podłoża**

Powierzchnie stalowe:

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

O ile nie możliwe jest przygotowanie podłoża przez śrutowanie, można je przygotować maszynowo lub odrdzewić ręcznie, jednak przynajmniej do stopnia przygotowania podłoża St 3.

Powierzchnie stalowe ocynkowane ogniowo:

Zaletą powłoki GEHOPON-E5-Korrogrund jest to, że powierzchnie ocynkowane ogniowo nie muszą być gruntownie przygotowane.

Wymagane jest, aby podłoże było:

- suche, czyste bez widocznych produktów reakcji cynkowych (biała rdza itd)
- należy przestrzegać wskazówek dotyczących aplikacji zgodnie z normą DIN EN ISO 1461

W/w warunki mogą zostać optymalnie zachowane przy malowaniu w miejscu produkcji.

Przy specyficznych obciążeniach atmosferycznych, trudno dostępnych zakresach i widocznych produktach reakcji cynkowych należy przygotować powierzchnię poprzez śrutowanie metodą sweep.

Inne podłoża:

GEHOPON-E5-Korrogrund wykazuje się doskonałą przyczepnością do części aluminiowych i elementów stali szlachetnej. Te podłoża muszą być czyste i suche oraz powinny, jeśli jest to możliwe, być śrutowane metodą sweep. Ponieważ stan podłoża tych materiałów może być bardzo różny, zalecamy szczególnie przy większych obiektach wykonanie próbnych powierzchni całego systemu.

Stare powłoki:

Oprócz takich zakich zanieczyszczeń jak tłuszcz, olej kurz itp. musi zostać całkowicie usunięty nalot powstały wskutek kredowania oraz fragmenty starych powłok o złej przyczepności. Ponadto należy zwrócić uwagę na wyżej wymienione dane dotyczące przygotowania podłoża. Polecamy również wykonanie powierzchni próbnych.

**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 3°C powyżej punktu rosy powietrza.

W warunkach wilgotnych mogą występować na świeżej warstwie farby uszkodzenia powierzchni takie jak: odbarwienia, nieznaczna ospałość.

**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-568
Natryskiwanie airless Dysza: 0,38 – 0,68 mm Ciśnienie materiału: 150 – 250 bar	80 – 160 µm	2 – 4 %
Malowanie pędzlem lub wałkiem (w zależności od temperatury)	60 – 80 µm	do 2 %

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** Natychmiast po użyciu czyścić rozpuszczalnikiem V-568

**Czas pracy** ok. 4 godzin (zależne od temperatury)

**Czas schnięcia** (przy 150 µm grubości warstwy suchej i przy temperaturze ok. 20°C)

pyłosuchy: po ok. 1 godzinie  
nie klei się: po 6 – 8 godzinach  
można lakierować po 16 – 24 godzinach

można lakierować przy temperaturze otoczenia/objektu

5 - 10 °C	10 - 15 °C	15 - 20 °C
po 3 – 4 dniach	po 2 dniach	po 1 dniu

Maksymalny czas oczekiwania do aplikacji powłoką nawierzchniową nie powinien przekroczyć 5 dni, szczególnie, gdy elementy narażone są na działanie warunków atmosferycznych. Jeśli upłynęło więcej niż 5 dni od malowania powierzchni podkładem, należy podłoże lekko oszlifować lub oczyścić metodą sweep.

**■ 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.

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.