

NAJWAŻNIEJSZE WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

- Podkład wysokiej jakości, 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 mieszanych konstrukcji, również do ręcznie odrdzewionej stali i starych powłok
- Wymagane grubości powłok od 100 do 160 μm przy aplikacji poprzez natryskiwanie, od ok. 80 μm przy malowaniu pędzlem lub wałkiem

DANE TECHNICZNE

GEHOPON-E60-Korrogrund



E60-732 szary ok. RAL 7032
E60-735 jasny szary ok. RAL 7035
E60-812 brązowy ok. RAL 8012
(inne kolory na zapytanie)




Stosunek mieszania wg wagi
8 : 1 z utwardzaczem EX-40



Rozpuszczalnik V-568

GEHOPON-E60-Korrogrund / Dane produktu ¹⁾

	Ciężar wł. (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO (masa-%)	Ciała stałe objętościowo (%) (mL/kg)	
		1,5	83,0	17,0	69,5
	DFT * (μm)	Grubość powłoki mokrej (μm)	Zawartość LZO (g/m ²) ²⁾	Zużycie (kg/m ²) ³⁾	Wydajność (m ² /kg)
	100	144	3,7	0,215	4,6
	160	230	3,7	0,345	2,9

1) Dane produktu należy rozumieć jako ogólne wskazówki, nieznaczące 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 300	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

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE APLIKACJI



Czas żywotności mieszaniny

do 4 godzin (zależne od temperatury)

Czas schnięcia przy 160 µm DFT	Tempertaura otoczenia		
	5 do 10°C	10 do 15°C	15 do 20°C
 pyłosuchy:	po 4 godzinach	po 2 godzinach	po 1 godzinie
 nie klei się:	po 24 do 48 godzin	po 12 do 16 godzin	po 6 do 8 godzin
 można lakierować/ transportować:	po 3 do 4 dni	po 2 dniach	po 1 dniu

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-E60-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 muszą mieć jednolicie matową powierzchnię

Istniejące podkłady lub stare powłoki

- Substancje zmniejszające przyczepność do podłoża usunąć np. poprzez czyszczenie, mycie i ewentualnie
- Maszynowe lub ręczne odrdzewienie do stopnia przygotowania podłoża PMA względnie PSt 2 wg DIN EN ISO 12944-4
- ewentualnie z nawierzchni starych warstw usunąć plamy

Aluminium i stal szlachetna

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



Temperatury powietrza i podłoża

≥ 10 °C



Względna wilgotności powietrza ≤ 80 %

Punkt rosy ≥ 3 °C

SYSTEMY POWŁOK

PRZYKŁADY

Podłoże: stal, śrutowanie do stopnia przygotowania podłoża Sa 2 1/2 zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-4

		Produkt(y) (inne systemy na zapytanie)	NDFT
	Podkład	GEHOPON-E60-Korrogrund	80 do 160
	Międzywarstwy	GEHOPON-E87-ZB WIEREGEN-M87-ZB GEHOPON-E94-ZB	80 80 80 do 160
	Powłoki nawierzchniowe	WIEREGEN-M25 WIEREGEN-M87 WIEREGEN-M94 GEHOTEX-W92	80

Podłoże: Stal ocynkowana ogniowo zgodnie z normą DIN EN ISO 1461, czyszczenie zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-4

		Produkt(y) (inne systemy na zapytanie)	NDFT
	Międzywarstwa	GEHOPON-E60-Korrogrund	80 do 160
	Powłoki nawierzchniowe	WIEREGEN-M25 WIEREGEN-M87 WIEREGEN-M94 GEHOTEX-W92	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.