

NAJWAŻNIEJSZE WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

- Wysokiej jakości podkład do różnego zastosowania, do różnego typu podłoży
- Bardzo dobra przyczepność do różnego typu podłoży i starych powłok
- Możliwe zastosowanie na świeżo ocynkowane ogniowo podłożo bez omiatania ściennym (metoda sweep) z doskonałą przyczepnością również przy większych obciążeniach atmosferycznych
- Możliwość uzyskania dużych grubości powłok do 160 µm przy jednokrotnej aplikacji

DANE TECHNICZNE

GEHOPON-E60-MP-Grund



E60-750 jasny szary (inne kolory na zapytanie)



Stosunek mieszania wg wagi

8 : 1 z utwardzaczem EX-40



Rozpuszczalnik V-568

GEHOPON-E60-MP-Grund / Dane produktu ¹⁾

	Ciężar wł (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO (masa-%)	Ciała stałe objętościowo (%)	(mL/kg)
		1,45	83,0	17,0	71,0
	DFT * (µm)	Grubość powłoki mokrej (µm)	Zawartość LZO (g/m ²) ²⁾	Żużycie (kg/m ²) ³⁾	Wydajność (m ² /kg)
	80	112	3,5	0,165	6,1

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
tempertaurach
ok. 20 °C



	Airless / Airmix	Pneumatyka	Walek / Pędzel ⁴⁾
Rozmiar dyszy (mm)	0,38 do 0,68	1,5 do 2,0	-
Ciśnienie materiału (bar)	150 do 250	-	-
Ciśnienie dyszy rozpylającej (bar)	2,5 do 3,5	3,0 do 5,0	-
DFT * w jednym cyklu pracy (µm)	80 do 160	80 do 120	60 do 80
Dodawanie rozpuszczalnika (%)	2 do 4	10 do 15	-






Czas żywotności mieszaniny

do 4 godzin (zależne od temperatury)

* DFT = Grubość powłoki suchej (Dry Film Thickness)

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

Czas schnięcia przy 160 µm DFT	Temperatura 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 przemaalować/ transportować:	po 3 do 4 godzin	po 2 dniach	po 1 dniu

Dane zgodne z dyrektywą UE o emisji LZO 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 i odlewy żeliwne

- Substancje zmniejszające przyczepność do podłoża usunąć, np. poprzez czyszczenie, mycie, fosforanowanie alternatywnie
- Śrutowanie Sa 2 ½ zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-4, stopień chropowatości średni (G) wg DIN EN ISO 8503-1, alternatywnie
- Ręczne lub maszynowe odrdzewienie do stopnia przygotowania St 3 zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-4

Aluminium / odlewy z aluminium

- Substancje zmniejszające przyczepność do podłoża usunąć, np. poprzez czyszczenie, mycie alternatywnie
- Śrutowanie metodą sweep zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-4. Podłoże musi mieć jednolicie matową powierzchnię, alternatywnie
- Chemiczne powłoki konwersyjne (chromianowanie, fosforanowanie)

Stal ocynkowana ogniowo


- Na świeżo ocynkowane ogniowo podłoże może być наносzony bezpośrednio GEHOPON-E60-MP-Grund. Warunkiem są suche i czyste powierzchnie bez widocznych reakcji cynkowych (biała rdza, itd)
- Przy specjalnych obciążeniach, 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
- Przed malowaniem na podkładach innych producentów zalecamy wykonanie powierzchni próbnych celem sprawdzenia kompatybilności powłok

**SYSTEMY POWŁOK
PRZYKŁADY**

	Temperatury powietrza i podłoża ≥ 10 °C		
	Względna wilgotności powietrza ≤ 80 % Punkt rosy ≥ 3 °C		
Podłoże: stal, śrutowanie do stopnia przygotowania podłoża Sa 2 ½ zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-4			
		Produkt(y) (inne systemy na zapytanie)	NDFT
	Podkład	GEHOPON-E60-MP-Grund	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-M165R	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-MP-Grund	80 do 160
	Powłoki nawierzchniowe	WIEREGEN-M25 WIEREGEN-M87 WIEREGEN-M165R 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.