

## GEHOPON-E63 GEHOPON-E63-Aluminium

**2K-EP-HS Gruntoemalia  
do powierzchni stalowych  
Grubość powłoki 100 – 160 µm**

- **ZASTOSOWANIE** Dwukomponentowa powłoka antykorozyjna odporna na mechaniczne uszkodzenia przeznaczona do ochrony przed korozją konstrukcji stalowych.
- Stosowana przy mniejszych obciążeniach (kategorie korozyjności do C3 wg normy DIN EN ISO 12944) wewnątrz budynków jako system jednowarstwowy, łączna grubość warstwy suchej 100 – 160 µm. Przy większych obciążeniach (kategorie korozyjności C4 i C5 wg normy DIN EN ISO 12944) i przy działaniu warunków atmosferycznych stosuje się jako system wielowarstwowy łącznie z odpowiednimi międzywarstwami i powłokami nawierzchniowymi.
- **OGÓLNE WŁAŚCIWOŚCI** GEHOPON-E63 jest dwukomponentowym materiałem na bazie żywic epoksydowych i pigmentów antykorozyjnych o wysokiej zawartości ciał stałych (High-Solid). GEHOPON-E63-Aluminium zawiera specjalną kombinację aktywnych pigmentów antykorozyjnych z aluminium i mikro mika. Najlepiej nanosić ten materiał na powierzchnie metodą airless. Osiąga się wtedy grubość powłoki suchej 100 – 160 µm przy jednokrotnym natryskiwaniu. Malowanie pędzlem lub wałkiem jest również możliwe, uzyskuje się wówczas ok. 80 µm i specyficzną strukturę nawierzchni.
- Wytrzymałość** GEHOPON-E63 tworzy łącznie z nadającą się do zastosowania na tym podkładzie dwukomponentową warstwą nawierzchniową powłokę ochronną wytrzymałą na działanie chemikaliów, agresywnej atmosfery, światła i warunków atmosferycznych.
- Materiał jest odporny w warunkach suchych na temperatury do 120°C (długotrwałe).
- **DANE TECHNICZNE**
- |                           | <u>GEHOPON-E63</u>  | <u>GEHOPON-E63-Aluminium</u> | <u>Utwardzacz</u> |
|---------------------------|---|------------------------------|-------------------|
| <b>Numer produktu</b>     | E63-F...<br>(wg koloru RAL)   | E63-F7701                    | EX-91S            |
| <b>Kolor</b>              | kolory wg RAL<br>(inne kolory na zapytanie)                                     |                              |                   |
| <b>Stosunek mieszania</b> | 6 części  | 6 części                     | 1 część           |
| <b>Stopień połysku</b>    | matowo – jedwabisty   | matowo – jedwabisty          |                   |
| <b>Forma dostawy</b>      | po wymieszaniu z utwardzaczem gotowy do malowania                               |                              |                   |
| <b>Magazynowanie</b>      | w oryginalnych opakowaniach i odpowiedniej temperaturze co najmniej 12 miesięcy |                              |                   |
| <b>Rozpuszczalnik</b>     | V-538   |                              |                   |

## GEHOPON-E63 GEHOPON-E63-Aluminium

### Dane teoretyczne

#### GEHOPON-E63, E63-F9010

Ciężar właściwy (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO		Ciała stałe objętościowo	
		(masa-%)	na 10 µm DFT* (g/m <sup>2</sup> )	(%)	(mL/kg)
1,6	82	18	4,2	68	425
Grubość powłoki suchej DFT		Zużycie (kg/m <sup>2</sup> )		Wydajność (m <sup>2</sup> /kg)	
100		145		0,235	
				4,3	

#### GEHOPON-E63-Aluminium, E63-F7701

Ciężar (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO		Ciała stałe objętościowo	
		(masa-%)	na 10 µm DFT* (g/m <sup>2</sup> )	(%)	(mL/kg)
1,45	76,5	23,5	5,6	60,5	417
Grubość powłoki suchej DFT		Zużycie (kg/m <sup>2</sup> )		Wydajność (m <sup>2</sup> /kg)	
100		166		0,240	
				4,2	

### 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>	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>Powłoka jednowarstwowa</b>	GEHOPON-E63 lub GEHOPON-E63-Aluminium	100 – 160

<b>Podłoże</b>	stal	
<b>Przygotowanie podłoża</b>	Maszynowe lub ręczne odrdzewienie przynajmniej do stopnia przygotowania podłoża St3 wg normy DIN EN ISO 12944-4	
	<b>Produkt</b>	<b>Oczekiwana grubość powłoki suchej (µm)</b>
<b>Powłoka jednowarstwowa</b>	GEHOPON-E63-Aluminium	100 – 160
<b>Międzywarstwa (opcjonalnie)</b>	GEHOPON-E63-ZB lub GEHOPON-E63-Aluminium	100 – 160
<b>Powłoka nawierzchniowa</b>	WEREGEN-M87	60 – 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.

## GEHOPON-E63 GEHOPON-E63-Aluminium

### ■ WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE ZASTOSOWANIA

#### Przygotowanie podłoża

##### Powierzchnie stalowe:

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

GEHOPON-E63-Aluminium jest optymalnie odpowiedni również do powierzchni stalowych, tam gdzie przygotowanie podłoża poprzez śrutowanie nie jest możliwe. W takim przypadku należy zastosować maszynowe lub ręczne odrdzewianie przynajmniej do stopnia przygotowania podłoża St3.

##### Powierzchnie ocynkowane:

Warunkiem dobrej przyczepności do podłoża są suche i czyste powierzchnie cynku. 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. 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.

##### Powłoki:

Substancje zmniejszające przyczepność do podłoża muszą zostać usunięte.

GEHOPON-E63 / GEHOPON-E63-Aluminium można nanosić na liczne typy nienaruszonych jedno- lub dwukomponentowych starych powłok. Aby odpowiednio przygotować podłoże polecamy przygotowanie 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 co najmniej o 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
Airless-Spritzen Dysza: 0,38 – 0,74 mm Ciśnienie materiału: 150 – 300 bar	100 – 160 µm	do 4 %
Malowanie pędzlem lub wałkiem	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.

**GEHOPON-E63  
GEHOPON-E63-Aluminium**

---

<b>Czyszczenie sprzętu</b>	Natychmiast po użyciu rozpuszczalnikiem V-538
<b>Czas pracy</b>	6 - 8 godzin (w zależności od temperatury)
<b>Czas schnięcia</b>	(przy grubości powłoki suchej 100 µm i temperaturze ok. 20 °C)
pyłosuchy:	po ok. 30 minutach
nie klei się:	po 3 – 4 godzinach
można lakierować:	po 9 – 10 godzinach

■ **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.