

NAJWAŻNIEJSZE WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

- Produkt figuruje w wykazie BAST i podlega regularnym kontrolom z zewnątrz zgodnie z Technicznymi Warunkami Dostaw TL/TP-KOR, Blatt 81
- Wysokiej jakości 2K epoksydowa międzywarstwa High-Solid
- Uzyskuje się grubości powłok od 100 do 150 µm w jednym cyklu pracy
- Możliwość bezpośredniego zastosowania na świeżo ocynkowane ogniowo podłoża bez omiatania ścierniwem (sweepen); doskonała przyczepność również przy większych obciążeniach atmosferycznych

DANE TECHNICZNE

GEHOPON-E81-Protect



E81-9200 czarny	nr materiału 681.11
E81-8200 czarno-czerwony	nr materiału 681.12
E81-7532 szary ok. RAL 7032	nr materiału 681.94
E81-9502, biało-szary ok. RAL 9002	nr materiału 681.97



Stosunek mieszania wg wagi

9:1 z utwardzaczem EX-40



Rozpuszczalnik V-568

GEHOPON-E81-Protect / Dane produktu ¹⁾

	CieŜar wł. (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO (masa-%)	Ciała stałe objętościowo (%)	(mL/kg)
	1,4	79,0	21,0	65,0	455
	DFT * (µm)	Grubość powłoki mokrej (µm)	Zawartość LZO (g/m ²) ²⁾	ZuŜycie (kg/m ²) ³⁾	Wydajność (m ² /kg)
	100	154	4,5	0,220	4,5
	120	185	4,5	0,265	3,8
	150	230	4,5	0,330	3,0

1) Dane produktu naleŜy rozumieć jako ogólne wskazówki, nieznaczne odchylenia s moŜliwe w zaleŜności od koloru

2) na 10 µm DFT na bazie odpowiedniego zuŜycia

3) Teoretyczne zuŜycie odnosi si do gadkich powierzchni. W zaleŜności od szorstkoŝci i strat materiału uzyskuje si róŜne wartoŝci zuŜycia w praktyce

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE APLIKACJI

Zalecenia przy
temperaturach
ok. 20 °C







	Airless	Airmix	Wałek / Pędzel ⁴⁾
Rozmiar dyszy (mm)	0,38 do 0,74	0,38 do 0,48	-
Ciŝnienie materiału (bar)	200 do 300	150 do 250	-
Ciŝnienie dyszy rozpylajacej(bar)	-	3,0 do 4,0	-
DFT * w jednym cyklu pracy (µm)	100 do 150	100 do 150	60 do 80
Dodawanie rozpuszczalnika (%)	0 do 5	0 do 5	0 do 2

* DFT = Gruboŝć powłoki suchej (Dry Film Thickness)

4) Zalecane tylko dla małych powierzchni
MoŜliwe uzyskanie specyficznej struktury powierzchni

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE APLIKACJI

	Czas żywotności mieszaniny przy	10 °C	20 °C	30 °C
		6 godzin	4 godziny	3 godziny

Czas schnięcia przy 150 µm DFT	Temperatura otoczenia		
	7 °C	23 °C	30 °C
 pyłosuchy:	po ≤ 8 godzinach	nach ≤ 6 godzinach	nach ≤ 2 godzinach
 nie klei się:	po 24 do 48 godzin	po 12 do 16 godzin	po 6 do 8 godzin
 można transportować :	po ≤ 5 dniach	nach ≤ 24 godzinach	nach ≤ 16 godzinach
		10 °C	20 °C
 można przemaalować:	po ok. 24 godzinach	po ok. 16 godzinach	po ok. 12 godzinach

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 lekko oszlifować lub omieść ścierniwem (sweepen).

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

Istniejące podkłady lub stare powłoki

- Substancje zmniejszające przyczepność do podłoża usunąć, np. poprzez czyszczenie, mycie

Stal ocynkowana ogniowo

- GEHOPON-E81-Protect może być наносzony bezpośrednio na świeżo ocynkowane ogniowo podłoże. Warunkiem są suche i czyste powierzchnie bez widocznych reakcji cynkowych (biała rdza, itd)
- Przy specjalnych obciążeniach, trudno dostępnych zakresach i widocznych produktach reakcji cynkowych i w zakresie ZTV-ING: omiatanie metodą sweep zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-4
- Podłoże po przygotowaniu musi mieć jednolicie matową powierzchnię.



Temperatury powietrza i podłoża
≥ 7 °C



Względna wilgotności powietrza ≤ 80 %
Punkt rosy ≥ 3 °C

SYSTEMY POWŁOK

PRZYKŁADY

Podłoże: stal, wysrutowana do stopnia przygotowania podłoża Sa 2 ½
zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-4

		Produkt(y) (inne systemy na zapytanie)	NDFT (µm)
	Podkłady	GEHOPON-E87-Zink GEHOPON-E97R-Zink	70 do 80
	Międzywarstwa	GEHOPON-E81-Protect	100 do 150
	Powłoki nawierzchniowe	WIEREGEN-M87 GEHOTEX-W92	80

Podłoże: stal ocynkowana ogniowo zgodnie z normą DIN EN ISO 1461,
omiatanie ścierniwem (sweepen) zgodnie z normą 12944-4

		Produkt(y) (inne systemy na zapytanie)	NDFT (µm)
	Międzywarstwa	GEHOPON-E81-Protect	80 do 150
	Powłoki nawierzchniowe	WIEREGEN-M87 GEHOTEX-W92	80

OCHRONA ZDROWIA I OTOCZENIA



Aktualne karty charakterystyki substancji niebezpiecznych w języku niemieckim dostępne są na stronie www.geholit-wierner.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.