

2K-EP Podkład
Dopuszczenie TL/TP-KOR-Konstrukcje stalowe, karta 87

■ **ZASTOSOWANIE**

Antykorozyjna powłoka podkładowa, na którą nakładane są dwukomponentowe powłoki nawierzchniowe na bazie epoksydów i poliuretanu. Materiał stosowany jest w budownictwie (konstrukcje budynków i mostów), produkcji urządzeń, pojemników, konstrukcji stalowych ulegających wpływowi agresywnej atmosfery, do pojemników używanych w technice jądrowej.

■ **OGÓLNE WŁAŚCIWOŚCI**

GEHOPON-E87-Metallgrund na bazie żywic epoksydowych posiada doskonałą przyczepność do podłoża stalowych i ocynkowanych ogniwo.

Inne podłoża na zapytanie.

Dzięki odpowiedniemu składowi chemicznemu GEHOPON-E87-Metallgrund nadaje się doskonale jako podkład pod kolejne systemy powłok dwukomponentowych.

Wytrzymałość

GEHOPON-E87-Metallgrund tworzy łącznie z nadającą się do zastosowania na tym podkładzie dwukomponentową warstwę nawierzchniową powłokę ochronną wytrzymałą na uszkodzenia mechaniczne oraz na działanie chemikaliów, agresywnej atmosfery, światła i warunków atmosferycznych.

W warunkach suchych materiał jest odporny na temperatury na stały wpływ temperatury do 120°C, krótkie obciążenia do 150°C.

Dopuszczenia

- Powłoki mają dopuszczenie wg Blatt 87 (karta 87) zgodnie z Technicznymi Warunkami Dostaw (TL/TP-KOR-Konstrukcje stalowe) Niemieckiego Instytutu Budowy Dróg. Powłoki te są poddawane regularnym kontrolom z zewnątrz.

■ **DANE TECHNICZNE**

	<u>GEHOPON-E87-Metallgrund</u>	<u>Utwardzacz</u>
Numer produktu i kolory	E87-102, kolor żółty ok. RAL 1002 Numer produktu 687.02 E87-812, kolor czerwony tlenkowy ok. RAL 8012 Numer produktu 687.06	EX-74
Stosunek mieszania	15 części	1 część
Forma dostawy	po wymieszaniu z utwardzaczem gotowy do malowania	
Magazynowanie	w oryginalnych opakowaniach i odpowiedniej temperaturze co najmniej 12 miesięcy	
Rozpuszczalnik	V-538	

Dane teoretyczne

GEHOPON-E87-Metallgrund, żółty ok. RAL1002, E87-102

Ciężar (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO		Ciała stałe	
		(masa-%)	na 10 µm DFT* (g/m ²)	(%)	(mL/kg)
1,65	81	19	4,9	64	390
Grubość powłoki suchej DFT		Zużycie (kg/m ²)		Wydajność (m ² /kg)	
80		124		0,206	
				4,8	

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/m² 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

Podłoże	stal	
Przygotowanie podłoża	Śrutowanie do stopnia przygotowania podłoża Sa 2 ½ wg normy DIN EN ISO 12944-4.	
	Produkt	Oczekiwana grubość powłoki suchej (µm)
Podkład	GEHOPON-E87-Metallgrund	80
Międzywarstwy	GEHOPON-E87-ZB lub WIEREGEN-M87-ZB	80
Powłoka nawierzchniowa	WIEREGEN-M87	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.

Dalsze wskazówki dostępne są w załączniku G, karta 87 zgodne z Technicznymi Warunkami Dostaw TL/TP-KOR-Konstrukcje stalowe.

**■ WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE
ZASTOSOWANIA**

Przygotowanie podłoża

Powierzchnie stalowe

Śrutowanie do stopnia przygotowania podłoża Sa 2 ½ wg DIN EN ISO 12944-4.

Powierzchnie stalowe ocynkowane ogniowo:

Warunkiem dobrej przyczepności do podłoża są suche i czyste powierzchnie cynku. Oprócz takich zanieczyszczeń jak tłuszcz, olej, kurz 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.

Temperatura powietrza i podłoża optymalnie przy 15 do 25 °C, nie poniżej 5°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.

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
Natryskiwanie airless Dysza 0,33 – 0,58 mm Ciśnienie materiału: 150 – 250 bar	80 – 100 µm	1 – 3 %
Natryskiwanie pneumatyczne Dysza 1,5 – 2,0 mm Ciśnienie dyszy rozpylającej 3-4 bar	80 – 100 µm	4 – 6 %
Malowanie pędzlem lub wałkiem	40 – 60 µm	do 1 %

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 Rozpuszczalnik V-538

Czas pracy

Temperatura otoczenia	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
Maksymalny czas pracy	8 godz.	6 godz.	4 godz.

Okres czasu pomiędzy cyklami

Temperatura otoczenia	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
Czas oczekiwania minimalnie	15 godz.	10 godz.	6 godz.

Czas schnięcia
stopień suchości zgodnie z DIN 53150 przy grubości powłoki suchej 80 µm

Temperatura otoczenia	+ 7 °C	+ 23 °C
Stopień suchości 1 (pyłosuchy)	≤ 2 godz.	≤ 1 godz.
Stopień suchości 6 (można dotykać)	≤ 20 godz.	≤ 10 godz.

■ **OCHRONA ZDROWIA I
OTOCZENIA**

Utwardzacz reaguje alkaicznie i dlatego działa żrąco w kontakcie ze skórą i błoną śluzową (oczy !).

Należy dlatego uważać, by nie doszło do zanieczyszczenia; w razie potrzeby dokładnie umyć miejsce wodą i mydłem.

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.