

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

---

- **ZASTOSOWANIE** GEHOPON-E87-ZB to międzywarstwa z mika żelaza do ochrony antykorozyjnej konstrukcji stalowych.
- **OGÓLNE WŁAŚCIWOŚCI**
- GEHOPON-E87-ZB jest dwukomponentowym materiałem na bazie żywic epoksydowych i miki żelaza. Produkt ten łącznie z odpowiednimi podkładami posiada doskonałą mechaniczną odporność i tworzy doskonałą ochronę antykorozyjną.
- GEHOPON-E87-ZB może być po odpowiednim przygotowaniu podłoża (patrz punkt przygotowanie podłoża) наносzony bezpośrednio na ocynkowane ogniowo części stalowe.
- Wytrzymałość** GEHOPON-E87-ZB jest powłoką ochronną wytrzymałą na działanie agresywnej atmosfery, warunków atmosferycznych, olejów, tłuszczów jak i rozcieńczonych kwasów i zasad.
- Materiał jest odporny na temperatury do 120°C w warunkach suchych.
- 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-ZB</u>   | <u>utwardzacz</u> |
|--------------------------------|---|-------------------|
| <b>Numer produktu i kolory</b> | E87-7602 szary DB 702<br>numer materiału 687.12<br><br>E87-7603 szary DB 703<br>numer materiału 687.13<br><br>E87-6601 zielony DB 601<br>numer materiału 687.14 | EX-74             |
| <b>Stosunek mieszania</b>      | 15 części   | 1 część           |
| <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   |                   |

**Dane teoretyczne** GEHOPON-E87-ZB, E87-7602

Ciężar (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO		Ciała stałe objętościowo	
		(masa-%)	na 10 µm DFT* (g/m <sup>2</sup> )	(%)	(mL/kg)
1,75	82	18	5,0	63	360
Grubość powłoki suchej DFT		Zużycie (kg/m <sup>2</sup> )		Wydajność (m <sup>2</sup> /kg)	
80		127		0,222	
				4,5	

- 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>Podkład</b>	GEHOPON-E87-Zink	70
<b>Międzywarstwy</b>	GEHOPON-E87-ZB lub WIEREGEN-M87-ZB w 1 – 2 cyklach produkcyjnych	80 – 160
<b>Powłoka nawierzchniowa</b>	WIEREGEN-M87	80

Podane systemy powłok przedstawiają 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

Powłoki:

Substancje zmniejszające przyczepność do podłoża muszą zostać usunięte.

Powierzchnie stalowe ocynkowane ogniowo:

W przypadku, gdy GEHOPON-E87-ZB będzie наносzony bezpośrednio na ocynk należy wziąć pod uwagę poniższe informacje:

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

**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	do 5 %
Natryskiwanie pneumatyczne Dysza 1,5 – 2,0 mm Ciśnienie dyszy rozpylającej 3,5 – 4,5 bar	80 – 100 µm	4 – 7 %
Malowanie pędzlem lub wałkiem	40 – 60 µm	-

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

<b>Czas pracy</b>	Temperatura otoczenia	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
	Maksymalny czas pracy	8 godzin	6 godzin	4 godziny

<b>Okres czasu pomiędzy cyklami</b>	Temperatura otoczenia	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
	Czas pracy	15 godzin	10 godzin	6 godzin

<b>Czas schnięcia</b> 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.