

2K-EP-Zink Podkład wysokocynkowy
Dopuszczenie TL/TP-KOR-Konstrukcje stalowe, Karta 87

■ ZASTOSOWANIE

Wysokiej jakości podkład z pyłem cynkowym (zinc rich) przeznaczony do ochrony antykorozyjnej konstrukcji stalowych w budownictwie, do wszelkiego rodzaju specjalistycznych pojemników itp.

Do niektórych obiektów w budownictwie stosuje się jako ochronę antykorozyjną tylko podkład cynkowy GEHOPON-E87-Zink bez powłoki nawierzchniowej.

■ OGÓLNE WŁAŚCIWOŚCI

GEHOPON-E87-Zink-podkład cynkowy na bazie żywic epoksydowych zawiera dużą ilość pigmentów antykorozyjnych, także pył cynkowy. Posiada doskonałą przyczepność do oczyszczonych poprzez śrutowanie podłoża stalowych, jest odporny na wysokie temperatury oraz zapewnia bardzo dobrą ochronę antykorozyjną.

Na GEHOPON-E87-Zink można stosować liczne typy powłok nawierzchniowych, trzeba jednak sprawdzić, czy dany produkt można używać na podkładzie cynkowym.

Szczegółowe dane na temat cynkowych podkładów antykorozyjnych można znaleźć w informacji nr 4 wydanej przez Bundesausschuss Farbe und Sachwertschutz, Frankfurt.

Wytrzymałość

Po przeschnięciu GEHOPON-E87-Zink jest odporny na oleje, tłuszcze, rozpuszczalniki oraz na ścieranie.

Dzięki dobrej odorności na działanie rozpuszczalników GEHOPON-E87-Zink można stosować nie tylko pod dwukomponentowe warstwy nawierzchniowe, ale też pod powłoki zawierające agresywne rozpuszczalniki (np. na bazie PCW).

W warunkach suchych produkt jest odporny na stały wpływ temperatury do 160 °C, krótkie obciążenia do 200 °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

GEHOPON-E87-Zink

utwardzacz

Numer produktu i kolory

E87-790	szary	Nr materiału 687.03
E87-390	czerwony	Nr materiału 687.04
E87-690	zielony	Nr materiału 687.05

EX-34

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-Zink szary, E87-790

Ciężar właściwy (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO (masa-%)	na 10 µm DFT*	Ciała stałe objętościowo (%)	(mL/kg)
2,5	85	15	6,7	56	224
Grubość powłoki suchej DFT (µm)		Zużycie (kg/m ²)		Wydajność (m ² /kg)	
80		143		0,357	
				2,8	

- 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 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-Zink	70
Międzywarstwa (-y)	GEHOPON-E87-ZB lub WIEREGEN-M87-ZB każdorazowo w 1 – 2 cyklach produkcyjnych	80 do 160
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 zgodna 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 normy DIN EN ISO 12944-4, stopień chropowatości średni (G) wg normy DIN EN ISO 8503-1

**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 pomalowanych elementów podczas aplikacji musi być o co najmniej 3°C powyżej punktu rosy powietrza.

Wskazówki dotyczące pracy

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 na 1 cykl	Dodawanie rozpuszczalnika V-538
Natryskiwanie airless Dysza: 0,38 do 0,63 mm Ciśnienie materiału: 150 do 300 bar	60 do 80 µm	do 1 %
Natryskiwanie pneumatyczne Dysza: 1,5 do 2,0 mm Ciśnienie dyszy rozpylającej: 4 do 5 bar	60 do 80 µm	1 do 2 %
Malowanie pędzlem lub wałkiem	40 do 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 rozpuszczalnikiem V-538

Czas pracy

Temperatura otoczenia	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
Maksymalny czas pracy	9 godz.	8 godz.	6 godz.

Okres czasu pomiędzy cyklami

Temperatura otoczenia	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
Czas oczekiwania minimalnie	10 godz.	5 godz.	2 godz.

Czas schnięcia

stopnie suchości zgodnie z normą 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)	≤ 16godz.	≤ 8 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.