

## NAJWAŻNIEJSZE WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

- Wysokiej jakości epoksydowa międzywarstwa High-Solid, do ochrony antykorozyjnej konstrukcji stalowych
- Międzywarstwa w systemach powłok z odpowiednimi podkładami i powłokami nawierzchniowymi spełnia kategorię korozyjności C4 do CX
- Bardzo dobra odporność chemiczna i mechaniczna
- W jednym cyklu poprzez natryskiwanie można osiągnąć grubość powłoki od 160 do 200  $\mu\text{m}$

## DANE TECHNICZNE

### GEHOPON-E90R-ZB



E90R-7202 szary (inne kolory na zapytanie)




#### Stosunek mieszania wagowo

6:1 z utwardzaczem EX-70



Rozpuszczalnik V-74

### GEHOPON-E90R-ZB / Dane produktu<sup>1)</sup>

	Ciężar wł. (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość VOC (masa-%)	Ciała stałe objętościowo (%)	(mL/kg)
		<b>1,7</b>	<b>92,0</b>	<b>8,0</b>	<b>85,0</b>
	DFT * ( $\mu\text{m}$ )	Grubość powłoki mokrej ( $\mu\text{m}$ )	Zawartość VOC ( $\text{g}/\text{m}^2$ ) <sup>2)</sup>	Zużycie ( $\text{kg}/\text{m}^2$ ) <sup>3)</sup>	Wydajność ( $\text{m}^2/\text{kg}$ )
	<b>80</b>	<b>95</b>	<b>1,6</b>	<b>0,160</b>	<b>6,2</b>
	<b>160</b>	<b>190</b>	<b>1,6</b>	<b>0,320</b>	<b>3,1</b>

1) Dane produktu należy rozumieć jako ogólne wskazówki, nieznaczne odchylenia są możliwe w zależności od koloru

2) Baza do obliczenia: na 10  $\mu\text{m}$  DFT wg odpowiedniego zużycia

3) Teoretyczne zużycie odnosi się do gładkich powierzchni. W zależności od szorstkości i strat materiału uzyskuje się różne wartości zużycia w praktyce.

## WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE APLIKACJI

Zalecenia przy temperaturach  
ok. 20 °C



Airless

Airmix

Wałek /  
Pędzel<sup>4)</sup>

Rozmiar dyszy (mm)	0,38 do 0,74	0,34 do 0,69	-
Ciśnienie materiału (bar)	200 do 400	100 do 150	-
Ciśnienie dyszy rozpylającej (bar)	-	2,0 do 2,5	-
DFT * w jednym cyklu pracy ( $\mu\text{m}$ )	160 do 200	160 do 200	60 do 80
Dodawanie rozpuszczalnika (%)	0 do 2	0 do 2	0 do 2

\* DFT = Grubość powłoki suchej (Dry Film Thickness)

<sup>4)</sup> Zalecane tylko dla małych powierzchni,  
możliwe uzyskanie specyficznej struktury powierzchni



**Czas żywotności  
mieszaniny**

**5 °C**




**15 °C**

**30 °C**

4 godziny

2 godziny

1 godzina

Czas schnięcia przy 160 µm DFT	Temperatura otoczenia		
	5 °C	15 °C	30 °C
 pyłosuchy:	po ok. 3 godzinach	po ok. 1,5 godzinie	po ok. 1 godzinie
 nie klei się:	po ok. 10 godzinach	po ok. 6 godzinach	po ok. 4 godzinach
 można przemaalować / można transportować:	po ok. 12 godzinach	po ok. 8 godzinach	po ok. 5 godzinach

**Dane zgodne z dyrektywą UE o emisji LZO 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 jednoskładnikowe 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**

**Stal ocynkowana ogniowo**

- Należy usunąć substancje zmniejszające przyczepność do podłoża i produkty reakcji cynkowych poprzez odpowiednie środki
- Przy wpływie warunków atmosferycznych lub obciążeniu kondensatami ocynkowanych ogniowo elementów stalowych:  
Wymagane jest omiatanie ścierniwem (sweepen) zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-4.  
Podłoże musi mieć jednolicie matową powierzchnię

**Istniejące podkłady lub stare powłoki**

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



**Temperatury powietrza i podłoża**  
≥ 5 °C



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

## SYSTEMY POWŁOK

### PRZYKŁADY

Podłoże: Stal, Sa 2 ½ wg DIN EN ISO 12944-4			
		Produkt(y) (inne systemy na zapytanie)	NDFT (µm)
	<b>Podkład</b>	GEHOPON-E90R-Metallgrund	80 do 160
	<b>Opcjonalna międzywarstwa</b>	GEHOPON-E90R-ZB	80 do 160
	<b>Powłoki nawierzchniowe</b>	WIEREGEN-M87 WIEREGEN-M97R WIEREGEN-M165R GEHOTEX-W92	80

Możliwe są liczne systemy powłok dla kategorii korozyjności C3 do CX zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-5. Radą służą nasi technicy.

## OCHRONA ZDROWIA I OTOCZENIA



Aktualne karty charakterystyki substancji niebezpiecznych w języku niemieckim dostępne są na stronie [www.geholit-wiemer.de](http://www.geholit-wiemer.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.