

**2K-EP-HS Międzywarstwa, szybkoschnąca
grubość powłoki 80 – 160 µm**

■ **ZASTOSOWANIE**

GEHOPON-E90R-ZB to międzywarstwa przeznaczona do ochrony antykorozyjnej konstrukcji stalowych np. urządzeń w przemyśle chemicznym, urządzeń portowych, konstrukcji w budownictwie drogowym i kolejowym, które narażone są na duże obciążenie poprzez wpływ agresywnej atmosfery, soli, kondensacji. Liczba nanoszonych warstw zależy od obciążenia.

■ **OGÓLNE WŁAŚCIWOŚCI**

GEHOPON-E90R-ZB jest dwukomponentowym materiałem na bazie kombinacji żywic epoksydowych i pigmentów, charakteryzuje się doskonałym działaniem barierowym oraz wysoką zawartością ciał stałych (High-Solid).

Materiał najlepiej nanosić poprzez natryskiwanie airless. Osiąga się wtedy grubość powłoki od 80 do 160 µm przy jednokrotnym natrykiwaniu. Malowanie pędzlem lub wałkiem jest również możliwe, wówczas uzyskuje się do 80 µm i specyficzną strukturę powierzchni.

GEHOPON-E90R-ZB może być po odpowiednim przygotowaniu podłoża (patrz punkt przygotowanie podłoża) наносzony bezpośrednio na ocynkowane części stalowe.

WYTRZYMAŁOŚĆ

Łącznie z odpowiednimi dwukomponentowymi powłokami nawierzchniowymi tworzy doskonałe zabezpieczenie odporne na uszkodzenia mechaniczne, jak również na działanie chemikaliów, agresywnej atmosfery, światła i warunków atmosferycznych.

Produkt jest odporny w warunkach suchych na temperatury do 120°C przy długotrwałym obciążeniu, krótkie obciążenia do 150°C.

■ **DANE TECHNICZNE**

GEHOPON-E90R-ZB

Utwardzacz

**Numer produktu
i kolor**

E90R-7202
szary
(inne kolory na zapytanie)

EX-70

Stosunek mieszania

6 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-74

Dane teoretyczne

GEHOPON-E90R-ZB, E90R-7202

Ciężar właściwy (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO		Ciała stałe objętościowo	
		(masa-%)	na 10 µm DFT* (g/m ²)	(%)	(mL/kg)
1,7	92	8	1,6	85	500
Grubość powłoki suchej DFT (µm)		Zużycie (kg/m ²)		Wydajność (m ² /kg)	
80	95	0,162		6,2	
160	190	0,323		3,1	

- 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

Systemy 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-E90R-Metallgrund	80 - 160
Międzywarstwa	GEHOPON-E90R-ZB	80 - 160
Powłoka nawierzchniowa	WIEREGEN-M97R	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.

■ WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE ZASTOSOWANIA

Przygotowanie podłoża

Powierzchnie stalowe

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

Powierzchnie ocynkowane

W przypadku, gdy GEHOPON-E90R-ZB będzie наносzony bezpośrednio na ocynk należy wziąć pod uwagę poniższe informacje: Warunkiem dobrej przyczepności do podłoża są suche i czyste powierzchnie ocynku. Oprócz tłuszczu i oleju, kurzu muszą zostać całkowicie usunięte sole cynkowe, będące produktem korozji cynku. Sole te powstają bardzo szybko i są na początku trudne do rozpoznania. Ocynkowane elementy, na które miały wpływ warunki atmosferyczne lub kondensaty należy oczyścić metodą sweep (omiatanie ścierniwem) 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 0°C

Względna wilgotność powietrza maksymalnie 80 %

Zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-7 temperatura powierzchni podczas aplikacji musi być o co najmniej 3°C powyżej punktu rosy powietrza.

W warunkach wilgotnych mogą występować na świeżej warstwie farby uszkodzenia powierzchni takie jak: odbarwienia, "wykwity", nieznaczna ospowość.

Wskazówki dotyczące aplikacji

Mieszanie Materiał połączyć z utwardzaczem i wymieszać maszynowo. Po 10 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-74
Natryskiwanie airless Dysza: 0,38 – 0,74 mm Ciśnienie materiału: 200 – 400 bar	80 – 160 µm	2 – 4 %
Malowanie pędzlem lub wałkiem	60 – 80 µm	do 2 %

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 Natychmiast po użyciu czyścić rozpuszczalnikiem V-74 / V-538

Czas pracy ok. 1 – 2 godz. (zależne od temperatury)

Czas schnięcia przy grubości powłoki suchej 160 µm i temperaturze otoczenia / obiektu

	20 °C	10 °C	5 °C
pyłosuchy (TG 1)	ok. 1 godz.	ok. 1,5 godz.	ok. 2 godz.
nie klei się (TG 3)	ok. 4 godz.	ok. 6 godz.	ok. 8 godz.
można lakierować (TG 6)	ok. 5 godz.	ok. 8 godz.	ok. 10 godz.

(TG: stopień suchości zgodnie z normą DIN 53150)

■ OCHRONA ZDROWIA I OTOCZENIA

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.