

**2K-EP-HS Podkład**  
**Dopuszczenie TL/TP-KOR-Konstrukcje stalowe, karta 94**

■ **ZASTOSOWANIE**

GEHOPON-E94-Metallgrund – to podkład przeznaczony 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.

GEHOPON-E94-Metallgrund razem z odpowiednimi międzywarstwami i powłokami nawierzchniowymi spełnia kategorię korozyjności C5 zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-2.

■ **OGÓLNE WŁAŚCIWOŚCI**

GEHOPON-E94-Metallgrund posiada doskonałą przyczepność do stali i powierzchni ocynkowanych.  
Inne podłoża na zapytanie.

GEHOPON-E94-Metallgrund – to podkład na bazie kombinacji dwukomponentowych żywic epoksydowych i pigmentów z doskonałym działaniem barierowym. Jest to powłoka o wysokiej zawartości 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 wálkiem jest również możliwe, wówczas uzyskuje się ok. 80 µm i specyficzną strukturę powierzchni.

**Wytrzymałość**

GEHOPON-E94-Metallgrund tworzy łącznie z odpowiednimi dwukomponentowymi powłokami nawierzchniowymi ochronę antykorozyjną wytrzymałą na uszkodzenia mechaniczne, 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.

**Dopuszczenia**

- Powłoki mają dopuszczenie wg Blatt 94 (karta 94) 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-E94-Metallgrund</u>	<u>Utwardzacz</u>
<b>Numer produktu i kolory</b>	E94-102 żółty ok. RAL 1002 nr materiału 694.02	EX-94
<b>Stosunek mieszania</b>	7 części	1 część
<b>Forma dostawy</b>	po wymieszaniu z utwardzaczem gotowy do malowania	

**Magazynowanie** w oryginalnych opakowaniach i odpowiedniej temperaturze co najmniej 12 miesięcy

**Rozpuszczalnik** V-568

**Dane teoretyczne** GEHOPON-E94-Metallgrund, E94-102

Ciężar (g/mL)	Ciała stałe		Zawartość LZO na 10 µm DFT* (g/m <sup>2</sup> )		Ciała stałe objętościowo	
	(masa-%)	(masa-%)	(masa-%)	(masa-%)	(%)	(mL/kg)
1,7	90	10	2,1	80	470	
Grubość powłoki suchej		Zużycie (kg/m <sup>2</sup> )		Wydajność (m <sup>2</sup> /kg)		
mokrej (µm)		0,170		5,9		
80	100					

- 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-E94-Metallgrund	80 – 160
<b>Międzywarstwa</b>	GEHOPON-E94-ZB	160
<b>Powłoka nawierzchniowa</b>	WIERGEEN-M94	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.

■ **WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE  
ZASTOSOWANIA**

**Przygotowanie podłoża** Powierzchnie stalowe:

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

W przypadku, gdy przygotowanie podłoża poprzez śrutowanie nie jest możliwe, można zastosować ręczne odrdzewianie, jednakże przynajmniej w stopniu przygotowania podłoża St3.

Powierzchnie ocynkowane

Warunkiem dobrej przyczepności do podłoża są suche i czyste powierzchnie cynku. 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 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 co najmniej 3°C powyżej punktu rosy powietrza .

Przy temperaturze powietrza / podłoża i przede wszystkim temperaturze materiału pomiędzy 5 a 15°C zalecamy ogrzanie materiału.

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

**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-568
Natryskiwanie airless Dysza 0,38 – 0,74 mm Ciśnienie materiału: 200 – 350 bar	80 – 160 µm	2 – 4 %
Natryskiwanie airmix Dysza 0,33 – 0,48 mm Ciśnienie materiału: 150 – 250 bar Ciśnienie dyszy rozpylającej: 3 – 4 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 w 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-568
- Czas pracy** 4 do 6 godzin (w zależności od temperatury)
- Czas schnięcia** (przy grubości powłoki suchej 80 µm i temperaturze ok. 20 °C)
- pyłosuchy: po ok. 1,5 – 2 godzinach
- można dotykać: po 10 – 12 godzinach

**Czas oczekiwania pomiędzy cyklami pracy**

Temperatura otoczenia	5 - 10 °C	10 - 15 °C	15 - 20 °C
Czas oczekiwania minimalnie	24 – 36 godz.	16 – 24 godz.	10 – 16 godz.

■ **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.

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.