

■ ZASTOSOWANIE

GEHOPON-EW18-Metallgrund jest wysokiej jakości podkładem antykorozyjnym pod np.: dwukomponentowe powłoki nawierzchniowe na bazie epoksydów lub poliuretanów.

■ OGÓLNE WŁAŚCIWOŚCI

GEHOPON-EW18-Metallgrund jest dwukomponentowym materiałem na bazie wodorozcieńczalnych żywic epoksydowych. Produkt ten ma łagodny zapach, nie zagraża wybuchem i nie pali się.

**Wytrzymałość**

GEHOPON-EW18-Metallgrund tworzy łącznie z odpowiednimi powłokami nawierzchniowymi ochronę antykorozyjną wytrzymałą na działanie chemikaliów, benzyn, olejów oraz agresywnej atmosfery.

**Potwierdzenie kwalifikacji**

Świadectwa PB300/199/11 i PB300/201/11 z 03.04.2012, IKS Dresden GmbH:

Na podstawie wyżej wymienionych świadectw potwierdzone są właściwości antykorozyjne systemów powłok podane na stronie 2 odpowiadające wymaganiom Technicznych Warunków Dostaw (TL/TP-KOR-Konstrukcje stalowe) Niemieckiego Instytutu Budowy Dróg zgodnie z Blatt 87 (karta 87).

■ DANE TECHNICZNE

GEHOPON-EW18-Metallgrund

utwardzacz Hydro

**Numer produktu i kolory**

EW18-102  
żółty, około RAL 1002

EZ-18

**Stosunek mieszania**

4 części

1 część

**Magazynowanie**

w oryginalnych opakowaniach i odpowiedniej temperaturze co najmniej 12 miesięcy

**Rozpuszczalnik**

woda (przynajmniej o jakości wody zdatnej do picia)

**Dane teoretyczne**

GEHOPON-EW18-Metallgrund, EW18-102

Ciężar właściwy (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO		Ciała stałe	
		(masa-%)	na 10 μm DFT* (g/m <sup>2</sup> )	(%)	(mL/kg)
1,35	67	<0,5	0,1	55	410
Grubość powłoki suchej DFT (μm)		Zużycie (kg/m <sup>2</sup> )		Wydajność (m <sup>2</sup> /kg)	
80		144		5,1	

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/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 Wb**)	140 g/L	< 140 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 Wb – farby wodne

**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-EW 18-Metallgrund	80
<b>Międzywarstwa</b>	GEHOPON-EW 18-ZB	80
<b>Powłoka nawierzchniowa</b>	GEHOTEX-W92 lub WIEREGEN-M87 lub WIEREGEN-DW18	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.

**Temperatura powietrza i podłoża**

optymalnie przy 15 do 25 °C, nie poniżej 10°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 10 min. ponownie wymieszać. Tak przygotowany materiał można nakładać na przygotowane podłoże.

**Metody pracy**

Sposób nakładania / parametry	Zalecana grubość powłoki suchej na 1 cykl	Dodawanie wody (przynajmniej o jakości wody zdatnej do picia)
Natryskiwanie airless Dysza: 0,33 – 0,48 mm Ciśnienie materiału: 150 – 250 bar	40 – 50 µm 80 µm	3 – 6 % do 3 %
Natryskiwanie pneumatyczne Dysza 1,5 – 2,0 mm Ciśnienie dyszy rozpylającej 3 – 4 bar	40 – 50 µm 80 µm	6 – 10 % 3 – 8 %
Malowanie pędzlem lub wałkiem	40 – 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.

<b>Czyszczenie sprzętu</b>	wodą
<b>Czas pracy</b>	2 godziny przy 20 °C
<b>Czas schnięcia</b>	w temperaturze 20 °C
pyłosuchy:	po ok. 60 minutach
nie klei się:	po ok. 3 godzinach
można lakierować:	po ok. 18 godzinach
optymalnie wyschnięty:	po 7 dniach

■ **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.