

■ ZASTOSOWANIE

GEHOPON-EW18-ZB jest wysokiej jakości międzywarstwą odporną na warunki atmosferyczne. Łącznie z odpowiednimi podkładami i powłokami nawierzchniowymi, np: na bazie poliuretanów, tworzy doskonałe zabezpieczenie antykorozyjne powierzchni stalowych.

■ OGÓLNE WŁAŚCIWOŚCI

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

GEHOPON-EW18-ZB może być po odpowiednim przygotowaniu podłoża (patrz punkt przygotowanie podłoża) наносzony bezpośrednio na części stalowe ocynkowane ogniowo.

Wytrzymałość

GEHOPON-EW18-ZB 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-ZB

utwardzacz Hydro

Numer produktu i kolory

EW18-7902
szary, około DB 702

EZ-18

Stosunek mieszania

4 części

1 część

Forma dostawy

po wymieszaniu z utwardzaczem gotowy do malowania

Magazynowanie

w oryginalnych opakowaniach i odpowiedniej temperaturze co najmniej 12 miesięcy

Rozpuszczalnik

woda (przynajmniej o jakości wody zdatnej do picia)

Dane teoretyczne

GEHOPON-EW18-ZB, EW18-7902

Ciężar właściwy (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO		Ciała stałe	
		(masa-%)	na 10 μm DFT* (g/m ²)	(%)	(mL/kg)
1,4	67	<0,5	0,1	54	380
Grubość powłoki suchej DFT (μm) mokrej (μm)		Zużycie (kg/m ²)		Wydajność (m ² /kg)	
80 150		0,210		4,8	

Uwagi

- Przy produktach dwukomponentowych wszystkie dane obowiązują dla mieszanki
- 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 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

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-EW 18-Metallgrund	80
Międzywarstwa	GEHOPON-EW 18-ZB	80
Powłoka nawierzchniowa	GEHOTEX-W92 lub WIEREGEN-M87 lub WIEREGEN-DW 18	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

Powłoki:

Substancje zmniejszające przyczepność do podłoża muszą zostać usunięte.

Powierzchnie stalowe ocynkowane ogniowo:

W przypadku, gdy międzywarstwa GEHOPON-EW18-ZB będzie nanoszona bezpośrednio na ocynk, należy wziąć pod uwagę poniższe informacje:

Warunkiem dobrej przyczepności do podłoża są suche i czyste powierzchnie cynku. Oprócz takich zanieczyszczeń jak tłuszcz, olej, kurz muszą zostać całkowicie usunięte sole cynkowe, będące produktem korozji cynku. Sole te powstają bardzo szybko i są na początku trudne do rozpoznania.

Ocynkowane ogniowo 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 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 15 min. ponownie wymieszać. Tak przygotowany materiał można nakładać na przygotowane podłoże.

Metody pracy

Sposób nakładania / parametry	Zalecana grubość powłoki suchej w 1 cyklu	Dodawanie wody (przynajmniej o jakości wody zdatnej do picia)
Natryskiwanie airless Dysza: 0,33 – 0,48 mm Ciśnienie materiału: 150 – 250 bar	80 µm	do 3 %
Natryskiwanie pneumatyczne Dysza 1,5 – 2,0 mm Ciśnienie dyszy rozpylającej 3 – 4 bar	80 µm	ok. 3 %
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.

Czyszczenie sprzętu wodą

Czas pracy 2 godziny przy temperaturze 20 °C

Czas schnięcia przy temperaturze 20 °C

pyłosuchy: po ok. 60 minutach

nie klei się: po ok. 3 godzinach

można lakierować: po 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.