

## NAJWAŻNIEJSZE WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

- **Dobra przyczepność do różnego typu podłoży**
- **Bardzo dobra ochrona antykorozyjna z odpowiednimi gruntoemaliami/lakierami nawierzchniowymi**
- **Doskonała kompatybilność z kolejnymi powłokami: dwukoponentowymi gruntoemaliami/lakierami nawierzchniowymi**
- **Bardzo szybkie utwardzanie przy zastosowaniu przyspieszonego schnięcia**

## DANE TECHNICZNE

### GEHOPON-EW19-Metallgrund



EW19-735 jasny szary ok. RAL 7035 (inne kolory na zapytanie)



#### Stosunek mieszania wg wagi

2,5 : 1 z utwardzaczem EZ-19



Rozcieńczanie wodą (przynajmniej o jakości wody zdatnej do picia)

### GEHOPON-EW19-Metallgrund / Dane teoretyczne

	Ciężar wł. (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO (masa-%)	Ciała stałe objętościowo (%)	Ciała stałe objętościowo (mL/kg)
		<b>1,25</b>	<b>56,0</b>	<b>&lt; 0,5</b>	<b>45,0</b>
	DFT * (µm)	Grubość powłoki mokrej (µm)	Zużycie (kg/m <sup>2</sup> )	Wydajność (m <sup>2</sup> /kg)	
	<b>50</b>	<b>111</b>	<b>0,140</b>	<b>7,2</b>	

## WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE APLIKACJI

Zalecenia przy  
temperaturach  
ok. 20 °C



Airless

Pneumatyka

Wątek /  
Pędzel

<b>Lepkość pracy (s)</b> (kubek DIN 6 mm)	<b>30 do 40</b>	<b>30 do 40</b>	<b>30 do 40</b>
<b>Rozmiar dyszy (mm)</b>	<b>0,33 do 0,48</b>	<b>1,5 do 2,0</b>	-
<b>Ciśnienie materiału (bar)</b>	<b>150 do 250</b>	-	-
<b>Ciśnienie dyszy rozpylającej (bar)</b>	<b>2,5 do 3,5</b>	<b>3,0 do 4,0</b>	-
<b>DFT * w jednym cyklu pracy (µm)</b>	<b>40 do 50</b>	<b>80</b>	<b>40 do 50</b>
<b>Dodawanie wody (%)</b>	<b>0 do 2</b>	<b>0</b>	<b>0</b>



#### Czas żywotności mieszaniny

2 godziny (dane odnoszą się do temperatury 20 °C)

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

Czas schnięcia przy 50 µm DFT	Temperatura otoczenia 20 °C
 pyłosuchy:	po ok. 30 minutach
 nie klei się:	po ok. 60 minutach
 można przemaalować/ transportować:	po ok. 8 godzinach

## WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE ZASTOSOWANIA

### Przygotowanie podłoża

#### Stal i odlewy żeliwne

- Substancje zmniejszające przyczepność do podłoża usunąć np. poprzez czyszczenie, mycie, fosforanowanie
- Śrutowanie Sa 2 ½ wg DIN EN ISO 12944-4, stopień chropowatości średni (G) wg DIN EN ISO 8503-1

#### Ocynkowana stal i aluminium / odlewy aluminiowe

- Substancje zmniejszające przyczepność do podłoża usunąć, np. poprzez czyszczenie, mycie
- Przy wpływie warunków atmosferycznych lub obciążeniu kondensatami: śrutowanie metodą sweep wg DIN EN ISO 12944-4. Podłoże musi mieć jednolicie matową powierzchnię.
- Chemiczne powłoki konwersyjne (chromianowanie, powłoki nie zawierające chromu, fosforanowanie)



#### Temperatury powietrza i podłoża

optymalnie przy 15 do 25 °C, nie powyżej 10 °C, nie powyżej 40 °C



maksymalnie 80 % względnej wilgotności powietrza

## SYSTEMY POWŁOK

### PRZYKŁADY

	Produkt(y) (inne systemy na zapytanie)
 <b>Podkład</b>	GEHOPON-EW19-Metallgrund
<b>Gruntoemalia / lakier nawierzchniowy</b>	WIEREGEN-C165R lub WIEREGEN-M165R WIEREGEN-D54R lub WIEREGEN-D154R WIEREGEN-DW54 WIEREGEN-M155R

## 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.