

NAJWAŻNIEJSZE WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

- 1K-AY Hydro powłoka nawierzchniowa tworzy wysokiej jakości ochronę antykorozyjną ocynkowanych ogniwo konstrukcji stalowych, np: maszty, transformatornie EVU
- Dla aplikacji w miejscu produkcji poprzez natryskiwanie airless z wymaganymi grubościami powłoki od 120 μm
- Na budowie przy aplikacji poprzez natryskiwanie z wymaganymi grubościami powłok od 50 do 70 μm
- Z odpowiednimi podkładami również jako powłoka nawierzchniowa w systemach wielowarstwowych do konstrukcji stalowych z niskostopowej stali

DANE TECHNICZNE

GEHOTEX-W18



W18-E7833 szary ok. RAL 7033 (inne kolory na zapytanie)



Stosunek mieszania wg wagi
nie dotyczy



Demineralizowana woda lub woda o niskim stopniu twardości

GEHOTEX-W18/ Dane produktu ¹⁾

| 7 8 9 + 4 5 6 x 1 2 3 - 0 . = | Ciężar wł. (g/mL) | Ciała stałe (masa %) | Zawartość LZO (masa-%) | Ciała stałe objętościowo (%) (mL/kg) | |
|--|----------------------------|---|--|---|---|
| | | 1,45 | 64,0 | < 4 | 48,0 |
| | DFT * (μm) | Grubość powłoki mokrej (μm) | Zawartość LZO (g/m^2) ²⁾ | Zużycie (kg/m^2) ³⁾ | Wydajność (m^2/kg) |
| | 120 | 250 | 1,2 | 0,365 | 2,7 |

1) Dane produktu należy rozumieć jako ogólne wskazówki, nieznaczne odchylenia są możliwe w zależności od koloru

2) na 10 μm DFT na bazie odpowiedniego zużycia

3) Teoretyczne zużycie odnosi się do gładkich powierzchni. W zależności od szorstkości i strat materiału uzyskuje się różne wartości zużycia w praktyce

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE APLIKACJI

Zalecenia przy
temperaturach
ok. 20 °C



| | Airless | Pneumatyka | Walek / ⁴⁾ Pędzel |
|--|--------------|------------|---------------------------------|
| Rozmiar dyszy (mm) | 0,38 do 0,53 | - | - |
| Ciśnienie materiału (bar) | 200 do 300 | - | - |
| Ciśnienie dyszy rozpylającej (bar) | - | - | - |
| DFT * w jednym cyklu pracy (μm) | 120 | - | 50 do 70 |
| Dodawanie rozpuszczalnika (%) | 0 do 3 | - | - |




* DFT = Grubość powłoki suchej (Dry Film Thickness)

⁴⁾ Zalecane tylko dla małych powierzchni, możliwe uzyskanie specyficznej struktury powierzchni

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE APLIKACJI



Czas żywotności
nie dotyczy

| Czas schnięcia przy 120 µm DFT | Temperatura otoczenia 20 °C |
|---|-----------------------------|
|  pyłosuchy: | po 45 do 60 minut |
|  nie klei się: | po 1,5 do 2 godzin |
|  można przemaalować/ transportować: | po 16 do 24 godzin |

Dane zgodne z dyrektywą UE nach 2004/42/EG

| Podkategoria wg załącznika IIA | 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 wysokojakościowe) Typ Lb** | 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 Lb – farby rozpuszczalnikowe

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE ZASTOSOWANIA

Przygotowanie podłoża

Ocynkowana stal

- Substancje zmniejszające przyczepność do podłoża usunąć, szczególnie sole cynkowe, np. poprzez czyszczenie, mycie, mycie alkalicznym środkiem zwilżającym, alternatywnie
- Omiatanie metodą sweep wg DIN EN ISO 12944-4. Podłoże po odpowiednim jego przygotowaniu musi mieć jednolicie matową powierzchnię.

Opcjonalne podkłady (zobacz poniżej)

- Substancje zmniejszające przyczepność do podłoża usunąć
- Przed malowaniem na podkładach innych producentów zalecamy wykonanie powierzchni próbnych celem sprawdzenia kompatybilności powłok




Temperatury powietrza i podłoża
10 do 40 °C




Względna wilgotność powietrza ≤ 80 %
Punkt rosy ≥ 3 °C
Zapewnienie wystarczającego ruchu powietrza podczas suszenia

SYSTEMY POWŁOK

PRZYKŁADY

| Podłoże: Stal ocynkowa ogniow wg DIN EN ISO 1461 | | | |
|---|---------------------|--|------------------|
|  | | Produkt(y) (inne systemy na zapytanie) | NDFT (µm) |
| | Gruntoemalia | GEHOTEX-W18 | 100 |

| Podłoże: Stal, śrutowanie Sa 2 ½ lub maszynowe względnie ręczne odrzwienie do stopnia przygotowania podłoża PMA/St2, względnie ze starymi powłokami | | | |
|--|-------------------------------|--|------------------|
|  | | Produkt(y) (inne systemy na zapytanie) | NDFT (µm) |
| | Podkłady | GEHOLIT-K19B-Korrogrund GEHOTEX-W5-Korrogrund | 80 |
| | Powłoka nawierzchniowa | GEHOTEX-W18 | 50 do 70 |

OCHRONA ZDROWIA I OTOCZENIA



Aktualne karty charakterystyki substancji niebezpiecznych w języku niemieckim dostępne są na stronie 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.