

**1K-AY Hydro Podkład  
do ocynkowanych konstrukcji stalowych**

■ **ZASTOSOWANIE** GEHOTEX-W7-Haftgrund tworzy łącznie z odpowiednimi powłokami nawierzchniowymi wysokiej jakości ochronę antykorozyjną do ocynkowanych ogniwo konstrukcji stalowych.

■ **OGÓLNE WŁAŚCIWOŚCI** GEHOTEX-W7-Haftgrund jest jednkomponentową powłoką wodorozcieńczalną zawierającą specjalne pigmenty na bazie kopolimerów akrylu.

Produkt ten można nanosić malując pędzlem lub wałkiem lub poprzez natryskiwanie metodą airless.

Przy jednokrotnym malowaniu można uzyskać z reguły grubość powłoki suchej 40 – 60 µm.

GEHOTEX-W7-Haftgrund posiada doskonałą przyczepność i elastyczność.

■ **DANE TECHNICZNE**

<b>Numer produktu</b>	W7-701
<b>Kolor</b>	srebrno-szary
<b>Forma dostawy</b>	gotowy do natryskiwania airless
<b>Magazynowanie</b>	w oryginalnych opakowaniach i odpowiedniej temperaturze co najmniej 6 miesięcy
<b>Rozpuszczalnik</b>	demineralizowana woda lub woda o małym stopniu twardości

**Dane teoretyczne** GEHOTEX-W7-Haftgrund, W7-701

Ciężar właściwy (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO		Ciała stałe objętościowo	
		(masa-%)	na 10 µm DFT* (g/m <sup>2</sup> )	(%)	(mL/kg)
1,4	67	2,7	0,7	53	375
Grubość powłoki		Zużycie		Wydajność	
suchej DFT	mokrej (µm)	(kg/m <sup>2</sup> )		(m <sup>2</sup> /kg)	
50	94	0,133		7,5	

- 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)
i (Farby jednoskładnikowe wysokiej jakościowe) 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 wodorozcieńczalne

**System powłok**

<b>Podłoże</b>	stal ocynkowana ogniowo zgodnie z normą DIN EN ISO 1461	
<b>Przygotowanie podłoża</b>	czyszczenie zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-4	
	<b>Produkt</b>	<b>Oczekiwana grubość powłoki suchej (µm)</b>
<b>Podkład</b>	GEHOTEX-W7-Haftgrund	40 – 60
<b>Powłoka nawierzchniowa</b>	GEHOTEX-W92 lub WIEREGEN-M87	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 ocynkowane ogniowo:

Warunkiem dobrej przyczepności do podłoża są czyste i suche powierzchnie cynku. Oprócz takich zanieczyszczeń jak tłuszcz, olej, kurz muszą zostać całkowicie usunięte sole cynkowe, będące produktem korozji cynku.

**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 co najmniej 3°C powyżej punktu rosy powietrza.

**Wskazówki dotyczące aplikacji**

**Metody pracy**

Sposób nakładania / parametry	Zalecana grubość powłoki suchej na 1 cykl	Dodawanie zdemineralizowanej wody
Malowanie pędzlem lub wałkiem	40 – 60 µm	nierozcieńczony
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.		
Natryskiwanie Airless Dysza: 0,33 – 0,58 mm Ciśnienie materiału: 150 – 250 bar	40 – 60 µm	0 – 3 %
Natryskiwanie Airmix Dysza: 0,38 – 0,45 mm Ciśnienie materiału: 50 – 70 bar Ciśnienie dyszy rozpylającej: 3 – 4 bar	40 – 60 µm	3 – 5 %

- 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 schnięcia** (dane przy grubości powłoki suchej 80 µm)

klimat normalny (20°C , 60 % wilgotności względnej)

pyłosuchy: po 40 – 50 minutach  
można dotykać: po 60 – 80 minutach  
twarda powierzchnia: po 48 godzinach

przyśpieszone schnięcie

odparowywanie: 10 minut, 25 – 40 °C  
suszenie: 15 – 20 minut, 50 – 70 °C

można lakierować

materiałami klimat normalny przyśpieszone schnięcie

jednokomponentowymi: po 12 – 16 godz. po 4 godz.  
dwukomponentowymi: po 24 godzinach po 4 godz.

■ **OCHRONA ZDROWIA I OTOCZENIA**

Wszelkie dane dotyczące bezpieczeństwa np. klasy niebezpieczeństwa lub przewożu 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.