

**1K-AY Hydro Gruntoemalia
do konstrukcji stalowych
- aplikacja w miejscu produkcji -**

■ **ZASTOSOWANIE**

GEHOTEX-W9 jest wysokiej jakości grubowarstwową powłoką zabezpieczającą przed korozją konstrukcje stalowe, zwłaszcza w zakresie budowy hal. Należy stosować w miejscu produkcji.

Przy niewielkim obciążeniu korozyjnym (kategorie korozyjności C1 i C2 według DIN EN ISO 12944-2) jako jednowarstwowy system z grubością powłoki suchej 100 μm .

■ **OGÓLNE WŁAŚCIWOŚCI**

GEHOTEX-W9 jest wodorozcieńczalną powłoką na bazie kombinacji akrylu zawierającą specjalne pigmenty antykorozyjne.

Materiał jest optymalnie przygotowany do natryskiwania airless w miejscu produkcji, ręcznie lub w automatycznych lakierniach.

Jednorazowo można osiągnąć grubość warstwy suchej 80–100 μm . Mniejsze elementy mogą być malowane pędzlem lub wałkiem.

Można suszyć przy normalnej temperaturze, jednakże przy malowaniu seryjnym zalecane jest przyspieszone schnięcie przy temperaturze 40 – 80°C.

Produkt jest odporny na stałe obciążenie termiczne do 100°C w warunkach suchych.

**POTWIERDZENIE
KWALIFIKACJI**

Potwierdzenie kwalifikacji z dnia 28.11.2012, IKS Dresden GmbH:
Na podstawie świadectwa IKS PB300/272/12 potwierdzona jest grubość powłoki suchej 100 μm dla kategorii korozyjności C2 zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-2, czas ochronny długi.

■ **DANE TECHNICZNE**

Numer produktu	W9-M.... (wg koloru)
Kolory	kolory wg RAL (inne kolory na zapytanie)
Stopień połysku	matowy
Forma dostawy	gotowy do natryskiwania airless
Magazynowanie	w oryginalnych opakowaniach i odpowiedniej temperaturze co najmniej 6 miesięcy
Rozpuszczalnik	demineralizowana woda lub woda o niskiej twardości

Dane teoretyczne GEHOTEX-W9, W9-M9002

Ciężar właściwy (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO na 10 μm DFT* (g/m ²)		Ciała stałe objętościowo	
		(masa-%)		(%)	(mL/kg)
1,35	65	5,3	1,4	53	390
Grubość powłoki suchej DFT (μm)		Zużycie (kg/m ²)		Wydajność (m ² /kg)	
80		0,205		4,9	

- 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/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)
i (Farby jednoskładnikowe wysokojakościowe) 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 wodorocieńczone

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)
Powłoka jednowarstwowa	GEHOTEX-W9	80 – 100

Odpowiednie dodatkowe powłoki nawierzchniowe (opcjonalnie):

- WIEREGEN-M87
- GEHOTEX-W92

Podany system powłok przedstawia 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 DIN EN ISO 12944-4.

Ewentualne istniejące powłoki muszą zostać oczyszczone z oleju, tłuszczu. Przyczepność do podłoża musi zostać sprawdzona.

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	Dodawanie zdeminalizowanej wody (grubość powłoki suchej 80 µm)
Naytryskiwanie Airless Dysza: 0,33 – 0,58 mm Ciśnienie materiału: 150 – 250 bar	0 – 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.

Czas schnięcia przy grubości powłoki suchej 80 µm i temperaturze 20°C

pyłosuchy: po 40 – 50 minutach
nie klei się: po 60 – 90 minutach
można transportować: po 4 – 8 godzinach

Przyspieszone schnięcie

Czas przyspieszonego schnięcia można w zależności od formy i kształtu oraz masy części znacznie zredukować.

Parametry dla danej lakierni trzeba każdorazowo określić po przeprowadzeniu prób malowania oryginalnych elementów.

Przykład przyspieszonego schnięcia:

Odparowanie: 15 min. przy 15 – 25 °C
Suszenie: 20 min. przy 60 – 80 °C
Można transportować: po 4 godz. przy 20 °C

<u>Można lakierować</u>	<u>przy ok. 20 °C</u>	<u>przyspieszone schnięcie</u>
materiałem 1-K:	po 6 godz.	dodatkowo 3 godz. 20 °C
materiałem 2-K:	po 5 dniach	dodatkowo 3 dni 20 °C

■ **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.