

GEHOTEX-W90-Metallgrund

**1K-AY Hydro Podkład
do konstrukcji stalowych
- Aplikacja w miejscu produkcji -**

■ **ZASTOSOWANIE** GEHOTEX-W90-Metallgrund tworzy wysokiej jakości ochronę antykorozyjną do konstrukcji stalowych, szczególnie konstrukcji stalowych hal. Przenaczony zwłaszcza do aplikacji w miejscu produkcji.

■ **OGÓLNE WŁAŚCIWOŚCI** GEHOTEX-W90-Metallgrund jest jednokomponentowym podkładem wodorocieńczalnym na bazie kombinacji akrylu i zawiera wysokiej jakości pigmenty antykorozyjne.

GEHOTEX-W90-Metallgrund jest optymalnie przestosowany do aplikacji w miejscu produkcji: aplikacja poprzez natrykiwanie airless, ręcznie lub w automatycznych lakierniach.

Przy jednokrotnym natrykiwaniu można osiągnąć grubość warstwy 60 – 80 µm. Małe powierzchnie mogą być malowane pędzlem lub wałkiem. Materiał może schnąć w temperaturze pokojowej, przy lakierowaniu seryjnym polecamy przyspieszone schnięcie przy temperaturze obiegu 40 do 80 ° C.

Produkt jest odporny przy trwałym obciążeniu na temperatury do 100°C (w warunkach suchych).

Na materiał po całkowitym przeschnięciu można nakładać liczne typy standardowych powłok.

■ DANE TECHNICZNE

Numer produktu	W90-732
Kolor	szary ok. RAL 7032 (inne kolory na zapytanie)
Forma dostawy	gotowy do natrykiwania airless
Magazynowanie	w oryginalnych opakowaniach i odpowiedniej temperaturze co najmniej 6 miesięcy
Rozpuszczalnik	demineralizowana woda lub woda o niskim stopniu twardości

Dane teoretyczne GEHOTEX-W90-Metallgrund, W90-732

Ciężar właściwy (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO		Ciała stałe	
		(masa-%)	na 10 µm DFT* (g/m ²)	(%)	(mL/kg)
1,3	58	< 4	1,1	46	350
Grubość powłoki suchej DFT (µm)		Zużycie (kg/m ²)		Wydajność (m ² /kg)	
60		0,172		5,8	

- 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 wodorozcieńczalne

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	GEHOTEX-W90-Metallgrund	60 do 80

Przykładowe nawierzchniowe powłoki antykorozyjne:

Produkt	Baza
WIEREGEN-M87	2K-PUR
GEHOTEX-W92	1K-AY-Hydro
GEHOTEX-W9	1K-AY-Hydro
GEHOLIT-K65	1K-AK-High Solid
GEHOLIT-K62	1K-AK

Uwagi:

- Wybór powłok oraz ilości i grubości warstw zależy od oczekiwanego obciążenia konstrukcji, ewentualnych przepisów oraz metod nanoszenia.
- Przed zastosowaniem innych standardowych powłok polecamy wykonanie próbnego malowania.

**■ 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 być czyste, należy usunąć olej i tłuszcz. Przyczepność do powłoki do ochrony czasowej 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	Zalecana grubość powłoki suchej na 1 cykl	Dodawanie zdemineralizowanej wody
Natryskiwanie Airless Dysza 0,33 – 0,58 mm Ciśnienie materiału: 150 – 250 bar	60 – 80 µm	do 3 %
Natryskiwanie Airmix Dysza 0,38 – 0,45 mm Ciśnienie materiału: 50 – 70 bar Ciśnienie dyszy rozpylającej: 3-4 bar	60 – 80 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.

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

pyłosuchy: po 50 – 60 minutach
można dotykać: po ok. 90 minutach
nie klei się: po 2 – 3 godzinach
gotowy do transportu: po 3 – 6 godzinach
całkowicie wyschnięty: po 5 dniach

Przyspieszone schnięcie

Czasy schnięcia mogą być wyraźnie zredukowane zależnie od formy i masy elementów konstrukcji.

Dane muszą być każdorazowo zmierzone i zatwierdzone podczas prób na oryginalnych elementach konstrukcji.

Przykład na przyspieszone schnięcie:

odparowanie: 15 minut przy temperaturze 15 – 25 °C
schnięcie: 20 minut przy temperaturze 60 – 80 °C
gotowy do transportu: po 4 godzinach przy temperaturze 20 °C
całkowicie wyschnięty: po 4 dniach przy temperaturze ok. 20 °C i 60 % względnej wilgotności powietrza

można lakierować

materiałami przy temp. ok. 20 °C przyspieszone schnięcie przy temp.

jednokomponentowymi: po 6 godzinach dodatkowo 3 godz. 20°C
dwukomponentowymi: 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.