

**2K-epoxidová pryskyřice, transparentní
pro základní nátěry a pro EP – maltu/ EP nátěrový tmel
-nízkoviskozní-**

- ◆ **OBLAST POUŽITÍ** GEHOPON-E170 je mnohostranně použitelné pojivo k výrobě základních nátěrů a nátěrů, tekutých a lunkrovitých tmelů, syntetických opravných malt a syntetických mazaninových povlaků na betonové a cementové mazaninové plochy bez zpětného provlhnutí.
- ◆ **VLASTNOSTI PRODUKTU** GEHOPON-E170 vytvořený na bázi rozpouštědel prosté, obzvlášť nízkoviskózní epoxidové pryskyřice a speciálních tužících komponent poskytuje po vytvrzení a vždy dle použitých přídatných látek mechanicky vysoce odolné, pevné nátěry příp. maltové hmoty, kterému jsou dalekosáhle odolné žiravinám a kyselinám.

Zkušební protokoly Zkušební protokol 258089/3, EPH Dresden na posouzení zdravotního zhodnocení o emisích VOC ze stavebních výrobků podle AgBB schématu.

◆ **ÚDAJE O PRODUKTU**

	<u>GEHOPON-E170, Komp. A</u>	<u>GEHOPON-E170, Komp. B</u>
Číslo produktu	E 170-01	EX-170
Poměr míchání	71 hm. procent	29 hm. procenta
Odstín	transparentní	
Skladovatelnost	V originálních obalech při teplotě 10 až 25 °C minimálně 12 měsíců.	
Materiálová spotřeba	U základních nátěrů 0,3 až 0,5 kg/m ² pro pracovní krok, v závislosti na nerovnosti a savosti podkladu.	
	U silně savých či porézních podkladů je doporučeno povlaky dvakrát napenetrovat.	

◆ **TECHNICKÉ ÚDAJE**

Údaje dle 2004/42/EG
ChemVOCFarbV
„Směrnice Decopaint“

Podkategorie dle dodatku IIA	Hraniční hodnota VOC	max. obsah VOC v závěrečně zpracovaném stavu (včetně max. množství ředidla uvedeným pod „Metody zpracování“)
	Stupeň II od roku 2010	
J(2K-reaktivní lak) typ Lb	500 g/l	< 500 g/l

Parametry

Vlastnost	Hodnota
Přilnavost k betonu	≥ 2,5 N/mm ² (porušení nastane v betonu)
Viskozita dle DIN 53229 (Epprecht viskozimetr)	200 – 300 mPa . s při 25 °C

(hodnoty jsou závislé na typu a množství přísad)

Nátěrové systémy Základní nátěr:

GEHOPON-E170 může být použit jako základní nátěr pod mnoho G+W-podlahových nátěrů.

Tmelová hmota, např. pro celoplošné škrábané tmelení:

GEHOPON-E170 plus 1 – 2 hm. díly křemenného písku o zrnitosti 0,1 – 0,4 mm.

Tmelová hmota např. pro parciální tmelení / maltování:

GEHOPON-E170 plus 5 – 7 hm. dílů křemenného písku o zrnitosti 0,1 – 0,4 mm. V případě potřeby je možná i přísada stavěcího média RS 225.

EP-malta:

GEHOPON-E170 včetně 10 hm. dílů směsi křemenného písku:

2 hm. díly křemenné moučky o zrnitosti do 0,2 mm

3 hm. díly křemenného písku o zrnitosti 0,3 – 0,8 mm

5 hm. dílů křemenného písku o zrnitosti 1,0 – 1,8 mm

Spotřeba: cca. 2,4 kg/m² při tloušťce vrstvy 1 mm

Upozornění: Maltová hmota by měla být zpravidla nanesena na čerstvý základní nátěr metodou „mokrý na mokrý“.

◆ POKYNY K ÚPRAVĚ

Podklad Podklad by měl být suchý, bez uvolněných a odpískovaných částí, prachu, cementové směsi a ostatních nečistot a měl by splňovat následující požadavky:

- Beton min C 20/25
- Cementová mazanina min CT-C35-F5
- Stáří min 28 dní
- Přílnavost při tahu min 1,5 N/mm²
- Zbytková vlhkost < 2 % (naměřeno dle CM – metody)

Úprava podkladu Nedostatečně nosné vrstvy, cementové směsi a olejové nečistoty musí být odstraněny mechanicky, např. otryskáváním nebo frézováním.

Podmínky zpracování

Teplota vzduchu a podkladu Minimálně 8 °C, maximálně 25 °C

Optimálních výsledků bylo dosaženo při teplotách 15 – 25 °C.

Upozornění:

Při vzrůstající pokojové teplotě a vzrůstající teplotě objektu během práce na pórzním podkladu existuje riziko vzniku puchýřů.

Relativní vlhkost vzduchu Max. 80 % relativní vlhkost vzduchu

Při okolnostech rosného bodu nezpracovávat.

Působení vlhka během tvrdnutí může vést k závojení nebo změně zbarvení.

Pokyny ke zpracování

Míchání GEHOPON-E170 mícháme s příslušným přibaleným tužidlem strojní míchačkou intenzivně a stejnoměrně. Po odstání je materiál připraven k použití. Ve větších nádobách mohou být přimíchány další přísady. Při přidávání větších množství přídavných hmot nebo při větších pracích jsou doporučeny míchačky s nuceným oběhem.

Metody zpracování Válečkování do kříže.
Nátěr nebo tmel nanášet pomocí špachtle, popř. ozubenou stěrku.

Čištění nástrojů Ředidlo V-538
Zatvrdlý materiál se musí odstranit mechanicky.

Doba zpracování Podle teploty 20 – 40 minut

Čekací doba mezi pracovními operacemi		10 °C			20 °C			25 °C				
		min.	max.		min.	max.		min.	max.			
Škrábané tmelení na základní nátěr	min.	24 hodin	12 hodin	6 hodin	min.	24 hodin	12 hodin	6 hodin	min.	24 hodin	12 hodin	6 hodin
	max.	2 dny	36 hodin	24 hodin	max.	2 dny	36 hodin	24 hodin	max.	2 dny	36 hodin	24 hodin
Natírání na škrábané tmelení	min.	24 hodin	12 hodin	6 hodiny	min.	24 hodin	12 hodin	6 hodiny	min.	24 hodin	12 hodin	6 hodiny
	max.	5 dny	4 dny	3 dny	max.	5 dny	4 dny	3 dny	max.	5 dny	4 dny	3 dny

(Časové údaje za předpokladu, že nedochází k odpískování)

Doba vytvrzení Schůdný po 12 – 16 hodinách.
(údaje pro teplotu 20°C) Po cca 24 hodinách mechanicky zatížitelný.
Úplná mechanická a chemická zatížitelnost po 7 – 14 dnech v závislosti na teplotě.

◆ **CE – OZNAČENÍ** CE označení dle DIN EN 13813

EG - prohlášení o shodě dle DIN EN 13813

◆ **OCHRANA ZDRAVÍ A VĚCNA OCHRANA** Tužidlo reaguje alkalicky, a proto leptá kůži a sliznice (oči!). Vyhýbat se znečištění. V případě naléhavé potřeby důkladně umýt vodou a mýdlem.

Všechna bezpečnostní data a pokyny jsou uvedeny v aktuální verzi bezpečnostního listu, který je na vyžádání dostupný na kontaktních adresách, uvedených na www.osa.eu.

Předchozí údaje odpovídají poslednímu stavu našich zkušeností. Nemůžeme převzít záruku za aplikaci stejně jako ručit za poradenství prostřednictvím našich spolupracovníků. Naši spolupracovníci vykonávají pouze nezávaznou poradenskou činnost. Stavební dozor, dodržování směrnic pro zpracování a respektování uznaných technických pravidel záleží výhradně na zpracovateli, a to i tehdy, když jsou naši spolupracovníci přítomni při zpracování.

Na základě technického vypracování může dojít ke změnám. Platné je vždy nejnovější vydání těchto informací.