

**2K-epoxidový tmel, transparentní, nízkoviskozní  
pro základní nátěry a EP-maltu /-EP nátěrový tmel  
-Osvědčení o paropropustnosti  
-Základní nátěr pro OS-8 Systém**

◆ **OBLAST POUŽITÍ** GEHOPON-E175 je speciální pryskyřice k výrobě základních nátěrů a nátěrů, plynulých a izolačních tmelových nátěrů, syntetických opravných malt, syntetických mazaninových obložení obzvláště na betonové a cementové mazaninové plochy s prolínání vodní parou.

◆ **VLASTNOSTI PRODUKTU** GEHOPON-E175 na bázi rozpouštědel prosté, epoxidové pryskyřice a speciálních ztužovacích komponentů poskytuje po vytvrzení a podle použitých příměsí mechanicky vysoce zatížitelný, pevný nátěr resp. maltové hmoty, které jsou dalekosáhle odolné proti alkáliím a kyselinám.

**Osvědčení** Zkušební zpráva P 5598 z 29.10.2008 zkušebního Polymer Institutu pro polymerní materiály Dr. R. Stenner GmbH dle testovacího programu třídy OS 8 směrnice DAFStb „Ochrana a obnovení betonových staveb“ (říjen 2001)

Zpráva P 4481-2 z 02.08.2006 o parametrech nátěrového systému při zpětném provlhání dle DAFStb-RiLi 2002.

◆ **ÚDAJE O PRODUKTU**

	<u>GEHOPON-E175, složka A</u>	<u>GEHOPON-E175, složka B</u>
<b>Číslo produktu</b>	E175-01 (dle odstínu)	EX-175
<b>Poměr míchání</b>	68 hm. dílů	32 hm. dílů
<b>Odstín</b>	transparentní	
<b>Skladovatelnost</b>	V originálních obalech při teplotě 10 – 25 °C minimálně 12 měsíců.	
<b>Spotřeba materiálu</b>	Pro základní nátěr 0,3 – 0,5 kg/m <sup>2</sup> na jeden 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
Pevnost v tahu na beton	$\geq 2,5 \text{ N/mm}^2$ (porušení nastane v betonu)

(Hodnoty jsou závislé na typu a množství přísad).

## Nátěrové systémy

### Základní nátěr:

GEHOPON-E175 může být použit jako základní nátěr pod mnoho G+W-podlahových nátěrů.

### Tmelová hmota, např. pro celoplošné škrábané tmelení:

GEHOPON-E175 plus 1 – 2 hm. díly křemenného písku o zrnitosti 0,1 – 0,4 mm.

### Tmelová hmota např. pro parciální tmelení / maltování:

GEHOPON-E175 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-E175 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.  $2,4 \text{ kg/m}^2$  při tloušťce vrstvy 1 mm

Upozornění: Maltová hmota by měla být zpravidla nanášena 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  $1,5 \text{ N/mm}^2$
- Zbytková vlhkost  $< 4 \%$  (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 5 °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 pórezním podkladu existuje riziko vzniku puchýřů.

**Relativní vlhkost vzduchu** Max. 80 % relativní vlhkost vzduchu

Při okolnostech rosného bodu nezpracovávat.

**Pokyny ke zpracování**

**Míchání** GEHOPON-E175 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 stěrkou.

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

**Doba zpracování** V závislosti na teplotě 20 – 40 minut.

**Čekací doba mezi jednotlivými pracovními operacemi**

		+ 10 °C	+ 20 °C	+ 25 °C
Stěrka na základní nátěr	Min.	24 hod.	12 hod.	6 hod.
	Max.	2 dny	36 hod.	24 hod.
Nátěr na stěrkované plochy	Min.	24 hod.	12 hod.	6 hod.
	Max.	5 dní	4 dny	3 dny

(Časové údaje za předpokladu, že nedochází k odpískování.)

**Doba vytvrzení** Schůdný po 12 – 16 hodinách.

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!). Vyhybat 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](http://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.