

**2K-epoxidová pryskyřice, transparentní
pro základní nátěry a pro EP-maltu/ EP-nátěrový tmel
-zvýšená zbytková vlhkost-**

◆ **OBLAST POUŽITÍ**

GEHOPON-E177 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:

- Povrchy se zvýšenou zbytkovou vlhkostí („matová vlhkost“)
- Mladý beton popř. mazanina (str. „Podklad“)
- Povrchy, které byly podrobeny mokrému čištění

Využití GEHOPON-E177 se osvědčuje obzvláště na olejem znečištěných betonových a cementových mazaninových plochách, když bylo předtím provedeno zvláštní intenzivní čištění (str. Pokyny k úpravě podkladu).

◆ **VLASTNOSTI
PRODUKTU**

GEHOPON-E177 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.

◆ **ÚDAJE O PRODUKTU**

	<u>GEHOPON-E177, Komp. A</u>	<u>GEHOPON-E177, Komp. B</u>
Číslo produktu	E177-01	EX-177
Poměr míchání	10 hm. procent	6 hm. procent
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)

(hodnoty jsou závislé na typu a množství přísad)

Nátěrové systémy Základní nátěr:

GEHOPON-E177 může být použit jako základní nátěr pod mnoho G+W-podlahových nátěrů.

Tmelová hmota, např. pro celoplošné škrábané tmelení:

GEHOPON-E177 plus 1 – 2 hm. díly křemenného písku o zrnitosti 0,1 – 0,4 mm.

Tmelová hmota např. pro parciální tmelení / maltování:

GEHOPON-E177 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-E177 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 < 4 % (naměřeno dle CM – metody)

Bude-li GEHOPON-E177 použit na podkladech s příliš zvýšenou zbytkovou vlhkostí, musí být zajištěno, aby voda obsažená v pokladu mohla unikat na jiná místa.

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

U podlah znečištěných olejem se osvědčilo důkladné strojní čištění podkladu, např. pomocí S+B 177 firmy Schencking + Bury GmbH, Eching. Popř. k tomu požádejte naši poradenskou službu.

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 pórézním 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 zabarvení.

Pokyny ke zpracování

Míchání GEHOPON-E177 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 cca 45 minut při 20 °C.

Doba vytvrzení Údaje pro 20 °C a cca 60 % relativní vlhkost.
schůdný: po 10 – 15 hodinách
mechanická zatížitelnost: po 2 – 3 dnech
chemická zatížitelnost: po cca 7 dnech

Čekací doba mezi jednotlivými pracovními kroky Přepřepování je možné ihned (za mokra) popř. po ztvrdnutí, ale nejpozději pracovními operacemi musí proběhnout po 48 hodinách. Při delším intervalu přepřepování musí být základní nátěr posypán

-
- ◆ **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.