

**2K-epoxidový- nátěr  
otěruvzdorný, protiskluzový, vybějecí**

- ◆ **OBLAST POUŽITÍ** GEHOPON-E26A se používá k výrobě bezspárových podlahových nátěrů na minerální podklady jako beton a cementová mazanina. Spolu s vhodným základním nátěrem vytváří nátěrový systém, který odpovídá vysokým požadavkům se zřetelem k mechanické pevnosti, chemické odolnosti, čistotě a hygieně, např. ve výrobních halách, skladech, autoopravnách a hangárech, energetických a vodárenských provozech, nádražích, dílnách, laboratořích, nápojových provozech, garážích, koridorech atd.

Společně s vhodným vodivým lakem lze vytvořit nátěrový systém s vybějecí schopností. Uzemňovací odpor natírané podlahy pak může činit až  $10^6 \Omega$ , (ověřeno dle DIN EN 1081 a DIN IEC 61340-4-1).

- ◆ **VLASTNOSTI PRODUKTU** GEHOPON-E26A je bezrozpouštědlová, barevná nátěrová hmota na dvoukomponentní epoxidové bázi, obsahující pigmenty, plnící a křemičitý písek jako dodatečnou přísadu.

GEHOPON-E26A se snadno a lehce aplikuje. Nátěry jsou po vytvrzení pevné v tlaku, odolné proti otěru, mechanicky vysoce zatížitelné a sjízdné.

**Odolnost** Vytvrzený GEHOPON-E26A je odolný proti vodě, olejům, benzínu, solným roztokům, alifatickým rozpouštědlům a vykazuje mimo jiné výbornou odolnost proti alkáliím.

**Osvědčení o zkoušce** Osvědčení odborného institutu bezpečnosti práce (BGIA) Sankt Agustin o protiskluznosti podlahového systému – **Protiskluzovost R9**.

◆ **ÚDAJE O PRODUKTU**

	<u>GEHOPON-E26A, složka A</u>	<u>GEHOPON-E26A, složka B</u>
<b>Číslo produktu</b>	E26A- (dle odstínu)	EX-83C
<b>Poměr míchání</b>	6 hm. díly	1 hm. díl
<b>Standartní barevný odstín</b>	štěrkově šedý cca RAL 7032 E26A-7532	bělavý, pastovitý
<b>Stupeň lesku</b>	(ostatní odstíny na vyžádání) lesklý	
<b>Skladovatelnost</b>	V originálních obalech při normální teplotě minimálně 12 měsíců.	
<b>Spotřeba materiálu</b>	0,6 – 0,7 kg/m <sup>2</sup> pro tloušťku suché vrstvy cca 0,5 mm.	

◆ 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)
Uzemňovací odpor dle DIN EN 1081 a DIN EN ISO 61340-4-1	$R_2 \leq 10^6 \Omega$ (na vodivý lak)

Nátěrové systémy

Systém	Otěruvzdorný nátěr	Otěruvzdorný vybíjecí nátěr
<b>Podklad</b>	<b>Beton, cementová mazanina</b>	
<b>Povrchová úprava</b>	Optimálně: kuličkování	
<b>Základní nátěr</b> Spotřeba:	GEHOPON-E170 0,3 – 0,5 kg/m <sup>2</sup>	
<b>Tmelení stěrkování</b> Spotřeba:	GEHOPON-E170 s přísadkou cca. 100% křemičitého písku zrnitosti 0,1 až 0,4 mm 0,4 až 1,0 kg/m <sup>2</sup>	
<b>Nalepení měděných pásů:</b>		Nalepení měděných pásů. Napojení na hlavní obvodové vedení
<b>Vodivá vrstva</b> 1 pracovní krok Spotřeba:		GEHOPON-EW11-vodivý lak, EW11-9201 cca 0,1 – 0,15 kg/m <sup>2</sup>
<b>Nátěr</b> Spotřeba:	GEHOPON-E26A 0,6 – 0,7 kg/m <sup>2</sup>	

◆ POKYNY K ÚPRAVĚ

**Podklad** Podklad by měl být suchý, bez uvolněných a odpískovaných částí, prachu, cementové směsi a ostatních nečistot

- Beton min C20/25
- Cementová mazanina min CT-C35-F5
- Přílnavost při tahu min 1,5 N/mm<sup>2</sup>
- Povaha čisté., suché podklady bez separačních látek (olej, mastnota)

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

### Podmínky zpracování

**Teplota vzduchu a podkladu** Min. 10 °C, max. 25 °C  
Optimálních výsledků bylo docíleno při teplotách 15 – 25°C.

#### Upozornění:

Při vzrůstající pokojové teplotě a vzrůstající teplotě objektu během práce na porózním podkladu existuje riziko vzniku bublinek.

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

Při okolnostech rosného bodu nezpracovávat.

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

### Pokyny ke zpracování

**Míchání** GEHOPON-E26A mícháme s příslušným přibaleným tužidlem strojní míchačkou intenzivně, až se vytvoří homogenní směs bez šmouh. Po uležení a opakovaném zamíchání je materiál připraven k použití.  
Poznámka: tužidlo EX-83C je bělavá pasta.

**Metody zpracování** GEHOPON-E26A se nanáší zpravidla válečkem nebo ozubenou roztěrkou a dále roznáší moltoprénovým válečkem.

**Čištění nástrojů** ředidlo V-538

**Doba zpracování** podle teploty 30 – 60 minut

**Čekací doba mezi pracovními operacemi**

	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 25 °C
Minimálně	24 hodin	12 hodin	8 hodin
Maximálně	2 dny	36 hodin	30 hodin

(Časové údaje za předpokladu, že nedochází k odpískování)

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

Úplná mechanická a chemická zatížitelnost po 7 dnech při teplotě nad 20 °C.

♦ **CE - OZNAČENÍ** CE označení dle DIN EN 13813  
EG – prohlášení o shodě dle DIN EN 13813

♦ **OCHRANA ZDRAVÍ A VĚCNÁ OCHRANA** 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