

**2K-epoxidový-podlahový nátěr  
barevný**

♦ **OBLAST POUŽITÍ** GEHOPON-E300 se používá k výrobě bezspárových podlahových nátěrů, samonivelačních nátěrů na beton, cementových mazanin, v jaderných elektrárnách a jaderných zařízeních, výstavních, veletržních a dále průmyslových halách (např. chemické, papírenské a farmaceutické) ve skladech a autoopravnách.

♦ **VLASTNOSTI PRODUKTU** GEHOPON-E300 je barevná nátěrová hmota na dvoukomponentní epoxidové bázi, neobsahující rozpouštědla, obsahuje barviva i jemné části výplňového materiálu a má optimální vývojové a odvětrávací vlastnosti.

GEHOPON-E300 se vzhledem ke svému složení a specifickým vlastnostem velmi dobře hodí ke zpracování za normální i zvýšené teplotě do 30 °C.

Povlaky jsou po vytvrzení velmi pevné, odolné proti oděru, vysoce mechanicky odolné (např. pro pojezd vysokozdvizných vozíků), vodě a oleji odolné a velmi dobře dekontaminovatelné.

**Odolnost** Vytvrzený GEHOPON-E300 je odolný proti vodě, olejům, benzínu, solným roztokům, alifatickým rozpouštědlům a vykazuje mimo jiné výbornou odolnost proti alkáliím.

Při silnějších zatíženích v kyselé oblasti, agresivní atmosféře a organických rozpouštědel vyžádejte naše technické poradenství.

Požární odolnost dle DIN EN 13501-1 (B<sub>fl</sub> – s1)

♦ **ÚDAJE O PRODUKTU**

	<u>GEHOPON-E300</u>	<u>Tužidlo</u>
<b>Číslo produktu</b>	E300-	EX-78
<b>Poměr míchání</b>	4 hm. díly	1 hm. díl
<b>Standartní barevný odstín</b>	E300-7523    betonově šedý cca RAL 7023 E300-7532    štěrkově šedý cca RAL 7032	

Další odstíny na vyžádání.

**Skladovatelnost** V originálních obalech při normální teplotě minimálně 12 měsíců.  
**Spotřeba materiálů**

Tloušťka vrstvy	Plnění křemenným pískem 0,1 – 0,4 mm v poměru	Spotřeba bez křemenného písku kg/m <sup>2</sup>
1 – 2 mm	1 : 0,5	cca 1,1 / mm
2 – 5 mm	1 : 0,8	cca 1,0 / 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 tlaku	90 – 110 N/mm <sup>2</sup> (neplněno)
	100 – 115 N/mm <sup>2</sup> (+ 80 % písku)
Pevnost v tahu při ohybu	40 – 60 N/mm <sup>2</sup> (neplněno)
	30 – 50 N/mm <sup>2</sup> (+ 80 % písku)
Pevnost v tahu na beton	≥ 2,5 N/mm <sup>2</sup> (porušení nastane v betonu)
Klasifikace hořlavosti dle DIN EN 13501-1	B <sub>n</sub> – s1

(Hodnoty jsou závislé na množství a druhu přidávaných surovin).

Nátěrové systémy

Podklad	Beton, cementová mazanina	
Povrchová úprava	Optimálně: kuličkování	
Základní nátěr	GEHOPON-E170	GEHOPON-E142
Spotřeba:	0,3 – 0,5 kg/m <sup>2</sup>	E142-01 transparentní 0,3 – 0,5 kg/m <sup>2</sup>
Tmelení stěrkování	GEHOPON-E300 s přísadkou cca 50 % křemičitého písku zrnitosti 0,1 – 0,4 mm	GEHOPON-E300 s přísadkou cca 50 % křemičitého písku zrnitosti 0,1 – 0,4 mm
Spotřeba (Směsi)	0,4 – 1, kg	0,4 – 1,0 kg
Nátěr	GEHOPON-E300 s přísadkou cca. 50% křemičitého písku zrnitosti 0,1 až 0,4 mm	GEHOPON-E300 s přísadkou cca. 80% křemičitého písku zrnitosti 0,1 až 0,4 mm
Spotřeba:	1,65 kg/m <sup>2</sup> na mm	1,8 kg/m <sup>2</sup> na mm
Tloušťka vrchního nátěru	1 až 3 mm	1,5 mm

Prodlevy mezi pracovními kroky:

Při delších prodlevách mezi jednotlivými pracovními kroky doporučujeme prosyp vlhkého povrchu křemičitým pískem zrnitosti 0,3 – 0,8 mm v množství cca. 1,0 kg/m<sup>2</sup>.

Následné posilující nátěry mohou být provedeny pomocí:

- WIEREGEN-DW11-Finish (barevný nebo průhledný, polomatný)
- GEHOPON-EW12-Siegel (barevný nebo průhledný, pololesklý)
- GEHOPON-E20 (pro prosypávané povrchy)

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

##### Úprava podkladu

příp. očištění

Základní nátěry a tmely, u kterých je maximální čekací doba pro přepracování překročena, musejí být před provedením povlaku zbroušeny.

##### Podmínky zpracování

##### **Teplota vzduchu a podkladu**

Min. 10 °C, max. 25 °C

Optimálních výsledků bylo docíleno při 20 – 25 °C.

##### Upozornění:

Při vzrůstající pokojové teplotě a vzrůstající teplotě objektu během práce na porózním podkladu existuje riziko vzniku bublinek. Proto by nátěry měly být prováděny na bezpórových podkladech při konstantních popř. klesajících teplotách

##### **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-E300 mícháme s příslušným přibaleným tužidlem strojní míchačkou intenzívně, až se vytvoří homogenní směs bez šmouh. Po uležení a opakovaném zamíchání je materiál připraven k použití.

##### **Metody zpracování**

GEHOPON-E300 se nanáší zpravidla stěrkou nebo ozubenou roztěrkou. Tloušťka vrstvy je přitom řízena spotřebou. K zlepšení vývoje a odvětrání je doporučeno poválení jehlovým válcem.

##### Nátěr vertikálních nebo nakloněných betonových povrchů:

GEHOPON-E300 s připočtením 5 % stavěcího media RS 225.

**Čištění nástrojů** Ředidlo V-538

**Doba zpracování** Zatvrdlý materiál se musí odstranit mechanicky.  
Podle teploty 30 – 90 minut.

Vysoké přídavky např. křemenného písku mohou prosloužit dobu zpracování.

Čekací doba mezi pracovními operacemi			+ 20 °C	+ 25 °C
			Stěrka na základní nátěr	Min.
		Max.	36 hodin	24 hodin
Nátěr na stěrkové plochy	Min.		12 hodin	6 hodin
	Max.		4 dny	3 dny

(Časové údaje za předpokladu, že nedochází k odpískování)

**Doba vytvrzení** Schůdný po 12 – 36 hodinách, při teplotě 20 °C.

Úplná mechanická a chemická zatížitelnost po 7 – 14 dnech v závislosti na teplotě.

Teploty nižší než 20 °C prodlouží dobu vytvrzování, teploty nad 20 °C dobu zpracování zkrátí.

- ◆ **CE - OZNAČENÍ** CE označení dle DIN EN 13813  
EG – prohlášení o shodě dle DIN EN 13813
- ◆ **OCHRANA ZDRAVÍ A VĚCNÁ 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](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