

**2K-Epoxidový High-Solid základní nátěr pro ocelové konstrukce -rychleschnoucí-  
Tloušťka suché vrstvy 100 – 160 µm**

◆ **OBLAST POUŽITÍ** Rychleschnoucí, 2 Komponentní antikorozi základní nátěr pro následné dvoukomponentní epoxidové a polyuretanové systémy, používané v mostní výstavbě, halovém stavitelství, povrchové úpravě zásobníků, konstrukcí a zařízení pro agresivní atmosférické zatížení.

◆ **VLASTNOSTI PRODUKTU** GEHOPON -E4R - Metallgrund na bázi epoxidových pryskyřic vyniká svou výbornou přilnavostí jak na ocelové povrchy, tak na povrchy opatřené různými způsoby pozinkování. Materiál zasychá velice rychle při normálních teplotách a to až do minimální teploty 0 °C. Díky jeho složení je GEHOPON - E4R - Metallgrund výborným podkladem pro následné dvou komponentní systémy. Společně s odpovídajícím 2K vrchním nátěrem s ním lze vytvořit nátěrový systém s vynikající odolností proti chemikáliím, agresivní atmosféře, nebo také se světelnou i povětrnostní stálostí.

Teplotní odolnost: do 120 °C, krátkodobě do 150 °C

◆ **TECHNICKÉ ÚDAJE PRODUKTU**

	<u>GEHOPON-E4R-Metallgrund</u>	<u>Tužidlo</u>
<b>Číslo produktu a odstín</b>	E4-R -750, světlešedý E4-R-812, červenohnědý	EX-55
<b>Poměr míchání</b>	15 hm. dílů	1 hm. díl
<b>Forma dodání</b>	po smíchání připravený k natírání	
<b>Skladovatelnost</b>	V originálních obalech při normální teplotě minimálně 12 měsíců.	
<b>Vhodné ředění</b>	V-538	
<b>Teoretická vydatnost</b>	GEHOPON-E4R-Metallgrund, E4R-750	

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 µm DFT (g/m <sup>2</sup> )	(%)	(ml/kg)
1,6	83	17	4,0	68,5	428
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m <sup>2</sup> )		Vydatnost (m <sup>2</sup> /kg)	
160	234	0,374		2,7	

Poznámka – Veškeré údaje platí u dvoukomponentních hmot pro směsi  
 - Tloušťka suché vrstvy  
 - Uvedené parametry jsou přibližné hodnoty a platí pro uváděnou kvalitu (barevný odstín).  
 Hodnoty se od těchto údajů mohou u různých barevných odstínů nepatrně odchýlovat.

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

Nátěrové systémy

<b>Podklad</b>	Ocel	
<b>Předprava povrchu</b>	Tryskání ve stupni povrchové předúpravy Sa2 ½ dle DIN EN ISO 12944-4	
	<b>Produkt</b>	<b>NDFT</b>
<b>Základní nátěr</b>	GEHOPON-E4R-Metallgrund	100 - 160 µm
<b>Mezinátěr</b>	GEHOPON-E97R-ZB nebo	80 µm
	WIEREGEN-M87-ZB nebo	80 µm
	GEHOPON-E5-Protect	80 - 160 µm
<b>Vrchní nátěr</b>	WIEREGEN-M87	80 µm

Výše uvedené postupy jsou pouze v praxi ověřenými zavedenými postupy. Výběr základních a vrchních nátěrů jakož i množství a tloušťka vrstvy se může řídit individuálně dle očekávaného zatížení, popř. platnými předpisy a pracovními postupy.

♦ POKYNY K PŘEDÚPRAVĚ

**Povrchová úprava** Ocelové podklady

Tryskání ve stupni povrchové úpravy Sa 2½ podle DIN EN ISO 12944-4.

Pozinkované podklady

Podmínkou pro bezvadnou přilnavost následného nátěru jsou suché, čisté a odmaštěné plochy, prosté prachu, tuku i zinečnatých solí. Žárově zinkované povrchy, které byly vystaveny vnějším povětrnostním vlivům, musí podléhat: Jemnému otryskání (Sweepstrahlen) dle DIN EN ISO 12944-4. Takto ošetřené plochy musí vykazovat matnost povrchu.

Upozornění: Zinkové soli se tvoří velmi rychle a jsou relativně špatně rozpoznatelné.

**Teplota vzduchu a podkladu**

Optimálně při 15 – 25 °C, nikdy ne pod 0°C.

**Relativní vlhkost vzduchu**

Max. 80 % vlhkost vzduchu

Teplota povrchu natřených částí se musí během aplikace nacházet nejméně 3°C nad rosným bodem vzduchu (viz. Antikorozní ochrana - Základní norma DIN EN ISO 12944-7).

## Pokyny ke zpracování

**Míchání** Po přidavku odpovídajícího množství tužidla, je nejlépe směs rozmíchat pomocí strojní míchačky. Po cca. 15 minutovém odstátí znovu promíchat a směs je připravena k použití.

## Metody zpracování

Postupy/parametry	Doporučená tloušťka vrstvy na jeden pracovní krok	Přídavek ředidla
Bezvzduché stříkání Tryska: 0,38 – 0,68 mm Tlak materiálu: 150 – 250 barů	80 - 160 µm	do 5 %
Vzduchotlakové stříkání Tryska: 1,5 – 2,0 mm Tlak: 3 – 4 bary	80 – 120 µm	4 - 8 %
Natírání /válečkování	80 µm	do 2 %

U válečkování / natírání může být pro dosažení jednotné tloušťky vrstvy a jednotného vzhledu nutno více pracovních kroků. Závisí to na barevném odstínu, metodě zpracování a na použitém zařízení, na okolních podmínkách a geometrii natírané části.

Poznámka – Tyto údaje se vztahují na teploty od 20 °C

- Uvedené parametry rozumějte pouze jako doporučené resp. záhytné body. V praxi se mohou odchýlovat.

**Čištění nářadí** ředidlo V-538

**Doba zpracovatelnosti** cca 4 hodiny (v závislosti na teplotě)

**Doba schnutí** při 160µm suché vrstvy a teplotě objektu/okolí

	20 °C	10 °C	5 °C
Suchý na prach (TG 1):	cca 30 minut	cca 1 hodina	cca 1,5 hodiny
Nelepivý (TG 3):	cca 2 hodiny	cca 3,0 hodiny	cca 4 hodiny
Přelakovatelný/ TG 6:	5 – 6 hodin	6 – 8 hodin	8 – 10 hodin

(TG: Stupeň zaschnutí dle DIN 53150)

## ♦ OCHRANA ZDRAVÍ A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ

Tužidlo reaguje alkalicky a tudíž dráždivě na pokožku a sliznice (oči). V případě zasažení tedy vymyjte okamžitě 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 uznávaných 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