TECHNICKÉ INFORMACE

04/2012/04

GEHOPON-E5-Protect

2K kombinovaný epoxidový High-Solid nátěr pro ocelové konstrukce s vysokou korozní zátěží -pro ocel a pozinkovanou ocel-

---

♦ **OBLAST POUŽITÍ**

Společně s odpovídajícím základním a vrchním nátěrem jako vysokojakostní mezivrstva pro antikorozní ochranu v mostní výstavbě, halovém stavitelství, povrchové úpravě zásobníků, konstrukcí a zařízení pro agresivní atmosférické zatížení, stejně tak pro zařízení v chemickém průmyslu, či dopravě.
GEHOPON-E5-Protect vykazuje vynikající přilnavost na pozinkované povrchy a ve většině případů lze použít i bez předešlého jemného otryskání (Sweepstrahlen).

♦ **VLASTNOSTI PRODUKTU**

GEHOPON-E5-Protect je vytvořen na bázi 2 K epoxidových pryskyřic a pigmentů s vysokou bariérovou ochranou a je produktem s vysokým obsahem sušiny (High-Solid).

Zpracování produktu GEHOPON-E5-Protect se provádí pomocí bezvzduchého stříkání. V jednom pracovním kroku může být nanesena tloušťka suché vrstvy od 80 - 160 µm. Natírání a válečkování je rovněž možné, avšak za vzniku specifické struktury povrchu.

Jako u všech epoxidových nátěrů, dochází při vystavení natřeného povrchu slunečnímu záření a následné UV zátěži k tzv. „křídovatění“ povrchu. Pro zabránění tohoto jevu doporučujeme použití následného nátěru s produktem WIEREGEN-M87.
Pro povrchy, umístěné v interiéru budov, nebo kde toto „křídovatění“ nevadí, lze tento následný nátěr vypustit.

Odolnost

Díky jeho složení je GEHOPON-E5-Protect 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 dlouhodobě.

♦ **TECHNICKÉ ÚDAJE PRODUKTU**

	GEHOPON-E5-Protect	Tužidlo
Číslo produktu a standardní odstíny	E5-7832 šedý cca RAL 7032 E5-7601 Eisenglimmer šedý DB 701 E5-7602 Eisenglimmer šedý DB 702 E5-7603 Eisenglimmer šedý DB 703 další odstíny na vyžádání	EX-40
Poměr míchání	9 hm. dílů	1 hm. díl
Forma dodání	po smíchání připravený k natírání	

Skladovatelnost V originálních obalech při normální teplotě minimálně 12 měsíců.

Vhodné ředění V-568

Teoretická vydatnost GEHOPON-E5-Protect, E5-7832

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC (Objemových %)	VOC pro 10 µm DFT (g/m^2)	Objem sušiny (%)	Objem sušiny (ml/kg)
1,45	79,5	20,5	4,5	65,5	457
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m^2)		Vydatnost (m^2/kg)	
80	122	0,175		5,7	
100	153	0,219		4,6	

GEHOPON-E5-Protect, E5-7602

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC (Objemových %)	VOC pro 10 µm DFT (g/m^2)	Objem sušiny (%)	Objem sušiny (ml/kg)
1,45	79	21	4,8	64,0	435
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m^2)		Vydatnost (m^2/kg)	
80	125	0,184		5,4	
100	156	0,230		4,3	

Poznámka - Veškeré údaje platí u dvoukomponentích hmot pro směsi
- DFT: 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 odchylovat

Údaje dle 2004/42/EG ChemVOCFarbV „Směrnice Decopaint“

Podkategorie dle dodatku IIA	Hraniční hodnota VOC Stupeň II od roku 2010	max. obsah VOC v závěrečně zpracovaném stavu (včetně max. množství ředidla uvedeným pod „Metody zpracování“)
J(2K-reaktivní lak) typ Lb	500 g/l	< 500 g/l

Nátěrové systémy

Podklad	Ocel	
Předprava povrchu	Tryskání na stupeň povrchové předúpravy Sa 2 ½ dle DIN EN ISO 12944-4	
	Produkt	**NDFT**
Základní nátěr	GEHOPON-E87-Zink nebo GEHOPON-E87-Metallgrund	80 µm
Mezinátěr	GEHOPON-E5-Protect	80 – 160 µm
Vrchní nátěr	WIEREGEN-M87	80 µm

Podklad	Žárově pozinkovaná ocel dle DIN EN ISO 1461	
Předprava povrchu	**Očištění dle DIN EN ISO 12944-4**	
	Produkt	**NDFT**
Základní nátěr	GEHOPON-E5-Protect	80 – 160 µm
Vrchní nátěr	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

Nátěry:
Podkladové plochy musí být neporušené, suché a čisté.

Pozinkované podklady
Nátěry s GEHOPON-E5-Protect mají velikou výhodu v tom, že mohou být aplikovány přímo na pozinkované povrchy, které nemusejí být připraveny pomocí žádných předúprav.
Za podmínek:

- Suché a čisté povrchy, bez viditelných zinečnatých reaktivních produktů (bílé koroze).
- Dbát pokynů k aplikaci dle DIN EN ISO 1461, včetně příloh.

Těchto podmínek můžeme dosáhnout zejména při aplikaci v závodě.

Při vyšší požadované zátěži, na nedostupných místech nebo při viditelné bílé korozi je možné použít jako před přípravu jemné tryskání (Sweepstrahlen) nebo i jiné metody.

Teplota vzduchu a podkladu Optimálně při 15 – 25 °C, nikdy ne pod 10 °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).
Při působení nadměrné vlhkosti na čerstvý film může dojít k částečnému květnatění (blooming) a zbarvování povrchu.

Pokyny ke zpracování

Míchání Po přídavku 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 V-568
Bezvzduché stříkání Tryska: 0,38 – 0,74 mm Tlak materiálu: 150 – 300 barů	80 – 160 µm	2 – 3 %
Natírání /válečkování	60 – 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 jako doporučené resp. záchytné body. V praxi se mohou odchylovat.

Čištění nářadí ihned po ukončení prací ředidlem V-568

Doba zpracovatelnosti cca 4 hodiny (v závislosti na teplotě)

Doba schnutí (při teplotě 20 °C a tloušťce suché vrstvy 160 µm)

suchý na prach: po cca 1 hodině
nelepivý: po 6 – 8 hodinách
přelakovatelný: po 16 – 24 hodinách

přelakovatelný při teplotě objektu/okolí

5 – 10 °C	10 – 15 °C	15 – 20 °C
po 3 – 4 dnech	po 2 dnech	po 1 dni

Maximální prodleva před aplikací vrchního nátěru ve venkovních podmínkách je 5 dní. Natřené plochy, které překročí těchto 5 dní, musí být před aplikací vrchního nátěru zdrsněny pomocí jemného tryskání nebo obroušení.

♦ **OCHRANA ZDRAVÍ A VĚCNA 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.

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