

2K-epoxidový High-Solid základní nátěr pro ocelové konstrukce s vysokou korozní odolností -pro ocel, žárově pozinkované povrchy i staré nátěry

♦ **OBLAST POUŽITÍ** Pro vysokou korozní odolnost ocelových konstrukcí vůči agresivním atmosférickým vlivům, posypové soli, kondenzaci, apod. Použití pro zařízení chemického průmyslu, zařízení přístavů, či konstrukce železničního a silničního stavitelství. Počet aplikovaných vrstev se řídí očekávaným stupněm odolnosti GEHOPON-E60-Korrogrund lze aplikovat přímo na pozinkované povrchy a vykazuje dobrou přilnavost i na hliník a ušlechtilou ocel.

♦ **VLASTNOSTI PRODUKTU** GEHOPON – E60 - Korrogrund na bázi 2 K epoxidových pryskyřic PRODUKTU a pigmentů s vysokou bariérovou ochranou je produktem s vysokým obsahem sušiny (High-Solid).

Zpracování produktu GEHOPON-E60-Korrogrund se provádí pomocí bezvzduchého stříkání. V jednom pracovním kroku může být nanášena tloušťka suché vrstvy od 100 - 160 µm. Natírání a válečkování je rovněž možné (do 80 µm), avšak za vzniku specifické struktury povrchu.

Odolnost Díky jeho složení je GEHOPON – E60 – Korrogrund 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**

	<u>GEHOPON-E60- Korrogrund</u>	<u>Tužidlo</u>
Číslo produktu a odstín	E60-732 šedý cca RAL 7032 E60-812 červenohnědý E60-770 hliníkový	EX-40
Poměr míchání	8 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-E60-Korrogrund, E60-732

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 µm DFT (g/m ²)	(%)	(ml/kg)
1,5	83	17	3,7	69,5	463
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m ²)		Vydatnost (m ² /kg)	
100	144	0,216		4,6	

Poznámka - Veškeré údaje platí u dvoukomponentních 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	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

Podklad	Ocel	
Předprava povrchu	Tryskání ve stupni povrchové předúpravy Sa 2 ½ dle DIN EN ISO 12944-4	
	Produkt	NDFT
Základní nátěr	GEHOPON-E60-Korrogrund	100 - 160 µm
Mezinátěr	GEHOPON-E63	100 – 150 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 Ocelové podklady

Tryskání ve stupni povrchové úpravy Sa 2½ podle DIN EN ISO 12944-4. Pokud není z jakýchkoliv důvodů možné použít automatické tryskání, doporučuje se minimálně ruční příprava na stupeň St 3.

Pozinkované podklady

Nátěrové systémy s GEHOPON-E60-Korrogrund mají výhodu v tom, že povlaky nejsou příliš náročné na přípravu.

Požadavky jsou:

- Suchý, čistý povrch bez viditelných reakčních produktů (bílá rez)
 - Respektování pokynů na nanášení dle DIN EN ISO 1461, zejména dodatků
- Tyto podmínky mohou být optimálně splněny při nanášení v továrně. Ve zvláštních případech, na nepřístupných oblastech a za přítomnosti viditelných zinkových reakčních produktů lze provést jemné otryskání (Sweepstrahlen) nebo jinou stejně efektivní metodu.

Jiné podklady

GEHOPON-E60-Korrogrund vykazuje vynikající přilnavost na hliníkové povrchy i ušlechtilou ocel. Tyto podklady musí být čisté, suché a prosté olejů a tuků. Pokud to podmínky dovolují, je možné použít jemné otryskání (Sweepstrahlen).

Jelikož rozmanitost ploch při velkých objektech může být různá, doporučujeme provedení zkušebních ploch před vlastní aplikací.

Staré nátěry

Vedle běžných nečistot jako tuky, oleje, prach atd. je nutné odstranit i zkrídovatělé povrchy a zbytky nedržících starých nátěrů. Také zde doporučujeme odzkoušení na zkušební ploše.

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. Antikorozi 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 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	2 - 4 %
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. záhytné body. V praxi se mohou odchylovat

Čištění náradí ihned po spotřebování 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

**Prodleva mezi jednotlivými
pracovními kroky**

Teplota okolí	5 – 10 °C	10 – 15 °C	15 – 20 °C	
Prodleva	min	3 – 4 dny	2 dny	1 den

◆ **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.

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.