

**2K-epoxidový průběžný nátěr možnost plnění
křemičitým pískem
-Osvědčení o nízké hořlavosti-
-Nanášení válečkem pro OS 8-Systém-**

◆ **OBLAST POUŽITÍ** GEHOPON-E600 se používá k výrobě bezspárových podlahových nátěrů na minerální podklady jako beton a cementová mazanina. To postačuje 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.

◆ **VLASTNOSTI PRODUKTU** GEHOPON-E600 je barevná nátěrová hmota na dvoukomponentní epoxidové bázi, neobsahující rozpouštědla, obsahuje barviva i jemné části výplňového materiálu a má optimální vývojové a odvětrávací vlastnosti.

Z tohoto vyrobené nátěry jsou po vytvrzení pevné v tlaku, odolné proti otěru, mechanicky vysoce zatížitelné a sjízdné a dobře dekontaminovatelné.

Odolnost Vytvrzený GEHOPON-E600 je odolný proti vodě, olejům, benzínu, solným roztokům, alifatickým rozpouštědlům a vykazuje mimo jiné výbornou odolnost proti alkáliím.

Jako všechny epoxidové materiály jsou nátěry s GEHOPONEM-E600 v přímých povětrnostních podmínkách náchylné k barevným změnám a ke křídovatění.

- Osvědčení**
- Zpráva o zkoušce ze dne 30.5.2007 Zkušebního ústavu pro materiály při Univerzitě Stuttgart o zkoušce hořlavosti dle DIN EN ISO 11925-2 a DIN EN ISO 9239-1 (klasifikace C_{fl}-s1).
 - Zpráva o zkoušce ze dne 22.8.2007 u zkušebního centra Jülich pro dekontaminovatelnost povrchů dle DIN 25415-1, výsledek „velmi dobrý“.
 - Zpráva o zkoušce P 5598 ze dne 29.10.2008 Kiwa Polymer institut podle testovacího programu třídy OS 8 směrnice DafStb-Richtlinie „Ochrana a opravy betonových prvků“ (vydání říjen 2001).
 - Zkušební zpráva 258089/1 EHP Drážďany o posouzení zdravotního rizika VOC emisí ze stavebních výrobků dle AgBB-Schema

◆ **ÚDAJE O PRODUKTU**

| | <u>GEHOPON-E600, složka A</u> | <u>GEHOPON-E600, složka B</u> |
|----------------------------------|---|-------------------------------|
| Číslo produktu | E600- (dle odstínu) | EX-31C |
| Poměr míchání | 4 hm. díly | 1 hm. díl |
| Standartní barevný odstín | E600-7532 křemeně šedý cca RAL 7032 (další odstíny na vyžádání) | |

Skladovatelnost V originálních obalech při normální teplotě minimálně 12 měsíců.

Spotřeba materiálu

| Tloušťka vrstvy | Plnění křemenným pískem 0,1 – 0,4 mm v poměru | Spotřeba bez křemenného písku kg/m ² |
|-----------------|--|--|
| 1 – 2 mm | 1 : 0,5 (při 20 °C) | cca 1,1/mm |
| 2 – 3 mm | 1 : 1 (při 20 °C) | cca 0,9/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 |
|--|---|
| Hustota (směs před plnění pískem) | 1,35 g/ml |
| Pevnost v tlaku | 70 – 90 N/mm ² (neplněno) |
| | 70 – 90 N/mm ² (50 % písku) |
| | 80 – 90 N/mm ² (100 % písku) |
| Pevnost v tahu | 30 – 60 N/mm ² |
| Pevnost v tahu na beton | ≥ 2,5 N/mm ² (porušení nastane v betonu) |
| Klasifikace hořlavosti dle DIN EN 13501-1 | C _n -s1 |

(Hodnoty jsou závislé na typu a množství přísad).

Nátěrové systémy

| Podklad | Beton, cementová mazanina | |
|--------------------------|---|---|
| Povrchová úprava | Optimálně: kuličkováním | |
| Základní nátěr | GEHOPON-E170 | GEHOPON-E170 |
| Spotřeba: | 0,3 – 0,5 kg/m ² | 0,3 – 0,5 kg/m ² |
| Tmelení –stěrkování | GEHOPON-E600 s přídavkem cca. 50% křemičitého písku zrnitosti 0,1 až 0,4 mm | GEHOPON-E600 s přídavkem cca. 50% křemičitého písku zrnitosti 0,1 až 0,4 mm |
| Spotřeba (směsi): | 0,4 až 1,0 kg | 0,4 až 1,0 kg |
| Nátěr | GEHOPON-E600 s přídavkem cca. 50% křemičitého písku zrnitosti 0,1 až 0,4 mm | GEHOPON-E600 s přídavkem cca. 80% křemičitého písku zrnitosti 0,1 až 0,4 mm |
| Spotřeba (směsi): | 1,65 kg/m ² na mm | 1,8 kg/m ² na mm |
| Tloušťka vrchního nátěru | 1 až 2 mm | 2 až 3 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 kg/m².

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 C 20/25
- Cementová mazanina min CT-C35-F5
- Přílnavost při tahu min 1,5 N/mm²
- Povaha čisté, suché podklady bez separačních látek (olej, mastnota)

Příprava podkladu Nedostatečně pevné vrstvy, cementové mléko, mastnota a mechanické znečištění musí být odstraněny, např. otryskáváním nebo frézováním.

Podmínky zpracování

Teplota vzduch a podkladu Min. 10 °C, max. 25 °C

Optimálních výsledků bylo docíleno při teplotách 15 – 25°C.

Upozornění:

Při vzrůstající pokojové teplotě nebo vzrůstající teplotě objektu během zpracování porézního podkladu existuje nebezpečí vzniku puchýřů. Proto by se natírání mělo provádět za konstantních nebo klesajících teplot na bezpórovém podkladu.

Relativní vlhkost vzduchu Max. 80 % relativní vlhkost vzduchu.

Při okolnostech rosného bodu nezpracovávat.

Vystavení vlhkosti během vytvrzování může vést k závojevání či změně zbarvení.

Pokyny ke zpracování

Míchání Vždy mícháme s příslušným tužidlem strojní míchačkou intenzivně až do vytvoření homogenní a bezšmouhé směsi. Po následném uležení a opětovném zamíchání je materiál připraven k použití.

Metody zpracování GEHOPON-E600 se nanáší zpravidla stěrkou nebo ozubenou roztěrkou. Tloušťka vrstvy je přitom řízena spotřebou. K zlepšení vývoje a odvětrání je doporučeno poválení jehlovým válcem.

Nátěr svislých nebo šikmých betonových povrchů:

GEHOPON-E600, plus až 5 % stavěcího media RS 225

Čištění nástrojů Ředidlo V-538
Zatvrdlý materiál musí být odstraněn mechanicky.

Doba zpracování 30 – 90 min v závislosti na teplotě

Čekací doba mezi pracovními operacemi

| | | + 10 °C | + 20 °C | + 25 °C |
|--------------------------|------|---------|---------|---------|
| Stěrka na základní nátěr | Min. | 24 hod. | 12 hod. | 6 hod. |
| | Max. | 2 dny | 36 hod. | 24 hod. |
| Nátěr na stěrkané plochy | Min. | 24 hod. | 12 hod. | 6 hod. |
| | Max. | 5 dní | 4 dny | 3 dny |

Časové údaje za předpokladu že nedochází k odpískování.

Doba vytvrzení Schůdný po 12 – 16 hodinách

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

-
- ◆ **CE OZNAČENÍ**
 - CE označení dle DIN EN 13813
 - CE označení dle DIN EN 1504-2
 - EG prohlášení o shodě dle DIN EN 13813
 - EG prohlášení o shodě dle DIN EN 1504-2

 - ◆ **OCHRANA ZDRAVÍ A VĚCNÁ OCHRANA**
 - Tužidlo reaguje alkalicky, a proto leptá kůži a sliznice (oči!). Vyhybat 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.

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.