

**2K-epoxidový- průběžný nátěr
-tixotropní-**

◆ **OBLAST POUŽITÍ**

GEHOPON-E600T se používá k výrobě bezespárových podlahových nátěrů na minerální podklady jako beton a cementová mazanina. Díky tixotropnímu nastavení mohou být docíleny tloušťky nátěru 0,3 až 0,5 mm a dle přídavku křemičitého písku až 2 mm.

GEHOPON-E600T lze použít jako samostatný nátěr pro tloušťku vrstvy 0,5 mm bez jakýchkoliv dodatečných přísad.

Speciálním způsobem aplikace tohoto produktu je možnost vytvoření strukturovaného povrchu za účelem zvýšení protiskluznosti.

◆ **VLASTNOSTI
PRODUKTU**

GEHOPON-E600T 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.

Jako všechny epoxidové materiály jsou nátěry s GEHOPONEM-E600T v přímých povětrnostních podmínkách náchylné k barevným změnám a ke křídovatění.

Odolnost Vytvrzený GEHOPON-E600T je odolný proti vodě, olejům, benzínu, solným roztokům, alifatickým rozpouštědlům a vykazuje mimo jiné výbornou odolnost proti alkáliím.

◆ **ÚDAJE O PRODUKTU**

	<u>GEHOPON-E600T, složka A</u>	<u>GEHOPON-E600T, složka B</u>
Číslo produktu	E600T-	EX-83
Poměr míchání	4 hm. díly	1 hm. díl
Standartní barevný odstín	šterkově šedý cca RAL 7032 E600T-7532	bělavý, pastovitý
Stupeň lesku	Další odstíny na vyžádání. lesklý	
Skladovatelnost	V originálních obalech při normální teplotě minimálně 12 měsíců.	
Spotřeba materiálu	0,6 až 0,8 kg/m ² při tloušťce filmu cca 0,5 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	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)

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

Nátěrové systémy

Podklad	Beton, cementová mazanina
Povrchová úprava	Optimálně: kuličkování
Základní nátěr	GEHOPON-E170
Spotřeba:	0,3 – 0,5 kg/m ²
Tmelení stěrkování	GEHOPON-E170 s přísávkem cca 100 % křemičitého písku zrnitosti 0,1 – 0,4 mm
Spotřeba (Směsi)	0,4 – 1,0 kg/m ²
Nátěr	GEHOPON-E600T, materiál rovnoměrně rozlít a rozválet moltoprénovým válečkem
Spotřeba:	0,6 – 0,8 kg/m ²
Tloušťka vrchního nátěru	cca 0,5 mm

◆ 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/mm²
- Povaha čistý, suchý povrch bez zbytků nečistot (olejů, tuků)

Úprava podkladu Nedostatečně pevné vrstvy, cementové směsi a olejové nečistoty musí být odstraněny mechanicky, např. otryskáváním nebo frézováním.

Podmínky zpracování

Teplota vzduchu a podkladu Min. 10 °C, max. 30 °C

Optimálních výsledků bylo docíleno při 15 - 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 bezporových 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-E600T mícháme s příslušným přibaleným tužidlem EX-83 strojní míchačkou intenzivně, až se vytvoří homogenní směs bez šmouh. Po uležení a opakovaném zamíchání je materiál připraven k použití. Při doplnění většího množství přísad nebo při větších pracích se doporučuje míchačka s nuceným oběhem.

Poznámka: Tužidlo EX-83 je bělavá pasta.

Metody zpracování válečkováním

Čištění nástrojů ředidlo V-538

Zatvrdlý materiál se musí odstranit mechanicky.

Doba zpracování dle teploty 30 – 60 min

Vysoké přídavky křemičitého písku mohou prodloužit dobu zpracování

Čekací doba mezi pracovními operacemi

		+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
Stěrka na základní nátěr	Min.	24 hodin	12 hodin	6 hodin
	Max.	2 dny	36 hodin	24 hodin
Nátěr na stěrkané plochy	Min.	24 hodin	12 hodin	12 hodin
	Max.	2 dny	2 dny	1 den
Nátěr na předchozí nátěr	Min.	24 hodin	12 hodin	12 hodin
	Max.	2 dny	2 dny	1 den

(Časové údaje za předpokladu, že nedochází k odpískování)

Doba vytvrzení Schůdný po 12 – 16 hodinách

Úplná mechanická a chemická zatížitelnost po 7 při teplotě 20 °C.

-
- ◆ **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.

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