

**GEHOPON-E63**  
**GEHOPON-E63-Aluminium**  
**2K epoxidový High-Solid antikorozní nátěr**  
**pro ocelové konstrukce**  
**tloušťka suché vrstvy 100 – 160 µm**

- ◆ **OBLAST POUŽITÍ** 2K antikorozní nátěr s vysokou mechanickou odolností pro vysoce jakostní antikorozní ochranu ocelových konstrukcí.  
Pro nižší korozní zátěž (kategorie C3 dle DIN EN ISO 12944) a ve vnitřních prostorech je používán jako jednovrstvý s tloušťkou 100 – 160 µm. Pro vyšší korozní zátěž (kategorie C4 a C5 dle DIN EN ISO 12944) jako základní nátěr pro následné 2K nátěrové hmoty na bázi epoxidů a polyuretanů.

- ◆ **VLASTNOSTI PRODUKTU** GEHOPON-E63 na bázi 2 K epoxidových pryskyřic a pigmentů s vysokou bariérovou ochranou je produktem s vysokým obsahem sušiny (High-Solid).  
GEHOPON-E63-Aluminium obsahuje speciální kombinaci aktivních antikorozních pigmentů s obsahem hliníku a mikrosídl.

Zpracování produktu GEHOPON-E63 se provádí pomocí bezvzduchého stříkání. V jednom pracovním kroku může být nanesena 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-E63 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-E63</u>	<u>GEHOPON-E63-Aluminium</u>	<u>Tužidlo</u>
<b>Číslo produktu</b>	E63-F... (dle odstínu)	E63-F7701	EX-91S
<b>Barevný odstín</b>	RAL (jiné odstíny na vyžádání)		
<b>Poměr míchání</b>	6 hm. dílů	6 hm. dílů	1 hm. díl
<b>Stupeň lesku</b>	hedvábně matný	hedvábně matný	
<b>Forma dodání</b>	po smíchání připravený k aplikaci		
<b>Skladovatelnost</b>	V originálních obalech při normální teplotě minimálně 12 měsíců		
<b>Vhodné ředění</b>	V-538		
<b>Údaje spotřeby</b>	GEHOPON-E63, E63-F9010		

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 µm DFT (g/m <sup>2</sup> )	(%)	(ml/kg)
1,6	82	18	4,2	68	425
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m <sup>2</sup> )		Vydatnost (m <sup>2</sup> /kg)	
100	145	0,235		4,3	

GEHOPON-E63-Aluminium, E63-F7701

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 µm DFT (g/m <sup>2</sup> )	(%)	(ml/kg)
1,45	76,5	23,5	5,6	60,5	417
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m <sup>2</sup> )		Vydatnost (m <sup>2</sup> /kg)	
100	166	0,240		4,2	

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 dotatku 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 na stupeň povrchové úpravy Sa 2 ½ dle DIN EN ISO 12944-4	
	<b>Produkt</b>	<b>NDFT</b>
<b>Jednovrstvý nátěr</b>	GEHOPON-E63 nebo GEHOPON-E63-Aluminium	100 – 160 µm

<b>Podklad</b>	Ocel	
<b>Předprava povrchu</b>	Strojně nebo ručně odrezené na stupeň Sa 2 ½ dle DIN EN ISO 12944-4	
	<b>Produkt</b>	<b>NDFT</b>
<b>Jednovrstvý nátěr</b>	GEHOPON-E63-Aluminium	100 – 160 µm
<b>Mezinátěr</b>	GEHOPON-E63 (např. Eisenglimmer) nebo GEHOPON-E63-Aluminium	100 – 160 µm
<b>Vrchní nátěr</b>	WIEREGEN-M87 nebo WIEREGEN-M5	60 – 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 povrchy

Tryskání v stupni povrchové úpravy Sa 2 ½ podle DIN EN ISO 12944-4.

GEHOPON-E63 je vhodný také pro ocelové povrchy u kterých není možná povrchová úprava pomocí tryskání. Zde by měly být povrchy strojně nebo ručně odrezené nejméně na stupeň St 3.

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.

Nanášení nátěru:

Látky se sníženou přilnavostí musejí být odstraněny.

GEHOPON-E63/ GEHOPON-E63-Aluminium mohou být aplikovány na velký počet neporušených 1K a 2K- starých nátěrů. Potřebná povrchová úprava /čištění a posouzení dopadů je nejlépe posoudit na pokusné 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. 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 (Airless) Tryska: 0,38 – 0,74 mm Tlak materiálu: 150 – 300 barů	100 – 160 µm	do 4 %
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 jako doporučené resp. záhytné body. V praxi se mohou odchylovat.

---

<b>Čištění nářadí</b>	Ihned po ukončení ředidlem V-538.
<b>Doba zpracovatelnosti</b>	6 až 8 hodin (v závislosti na teplotě)
<b>Doba schnutí</b>	(při teplotě 20 °C a tloušťce suché vrstvy 100 µm)
suchý na prach:	po cca 30 minutách
nelepivý:	po 3 – 4 hodinách
přelakovatelný:	po 9 – 10 hodinách
<b>♦ OCHRANA ZDRAVÍ A VĚCNÁ OCHRANA</b>	Všechna bezpečnostní data a pokyny jsou uvedeny v aktuální verzi bezpečnostního listu, který je na vyžádání dostupný na kontaktních adresách, uvedených na <a href="http://www.osa.eu">www.osa.eu</a> .

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.