

- ◆ **OBLAST POUŽITÍ** GEHOPON-E66A se používá ve spojení s GEHOPON-EW11A-vodivým lakem k výrobě elektricky vybíjejících podlah na betonové popř. cementové mazaninové plochy.
- ◆ **VLASTNOSTI PRODUKTU** GEHOPON-E66 je barevná, rozpouštědla neobsahující, nátěrová hmota na základě 2-komponentního epoxidu. Uzemňovací svodový odpor natírané konstrukce tvořené GEHOPON-EW11A -vodivým lakem a GEHOPON-E66A činí  $< 10^6 \Omega$ , ověřeno dle DIN EN 1081 a DIN IEC 61340-4-1. Vytvořené nátěry jsou po vytvrzení pevné v tlaku, odolné vůči otěru, mechanicky vysoce zatížitelné a sjízdné.

**Odolnost** Vytvrzený GEHOPON-E66A je odolný vůči benzínu a oleji, jakož i dalece odolný vůči louchům, kyselinám a rozpouštědlům.

GEHOPON-E66A je ve vytvrzeném stavu odolný teplotě do  $+80^\circ\text{C}$  (suchý), krátkodobě  $+120^\circ\text{C}$ , při vlhkém horku do  $+40^\circ\text{C}$ . U teplot přes  $+80^\circ\text{C}$  se může vyskytnout změna barvy.

◆ **ÚDAJE O PRODUKTU**

	<u>GEHOPON-E66A, složka A</u>	<u>GEHOPON-E66A, složka B</u>
<b>Číslo produktu</b>	E66A-7532	EX-66
<b>Poměr míchání</b>	5 hm. dílů	1 hm. díl
<b>Standartní barevný odstín</b>	šterkově šedý cca RAL 7032 (další odstíny na vyžádání)	
<b>Stupeň lesku</b>	lesklý	
<b>Skladovatelnost</b>	V originálních obalech při normální teplotě minimálně 12 měsíců. Chraňte před mrazem.	
<b>Spotřeba materiálu</b>	2 až 2,5 kg/m <sup>2</sup> pro tloušťku suché vrstvy 1,5 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	cca 60 N/mm <sup>2</sup>
Pevnost v tahu	25 – 30 N/mm <sup>2</sup>
Přilnavost k betonu	≥ 2,5 N/mm <sup>2</sup> (porušení nastane v betonu)
Tvrdost Shore D (DIN 53505)	cca 85
Oděr pomocí abraziva (DIN 53754) CS10, 1000 U, 1000 g	cca 40 mg
Uzemňovací odbor*	< cca. 10 <sup>6</sup> Ω dle DIN EN 1081 a DIN IEC 61340-4-1

\*Pro systém GEHOPON-EW11A-vodivý lak a GEHOPON-E66A.  
(Hodnoty jsou závislé na typu a množství přísad).

## Nátěrové systémy

Podklad	Beton, cementová mazanina
<b>Povrchová úprava</b>	Optimálně: kuličkováním
<b>Základní nátěr</b>	GEHOPON-E170
Spotřeba:	0,3 – 0,5 kg/m <sup>2</sup>
<b>Tmelení/ stěrkování</b>	GEHOPON-170 S přídavkem cca. 100 hm. % křemičitého písku zrnitosti 0,1 – 0,4 mm
Spotřeba:	0,4 až 1,0 kg/m <sup>2</sup>
<b>Nalepení měděných pásů</b>	Nalepení měděných pásů (na 30 až 40 m <sup>2</sup> ) Napojení na hlavní obvodové vedení
<b>Vodivý nátěr</b>	GEHOPON-EW11A-Vodivý lak
Spotřeba:	0,100 – 0,150 kg/m <sup>2</sup>
<b>Nátěr</b>	GEHOPON-E66A
Spotřeba:	2 – 2,5 kg/m <sup>2</sup>
<b>Elektrostatický, vybíjejí posilující nátěr:</b>	WIEREGEN-M7A-Finish
Spotřeba:	cca. 0,15 – 0,20 kg/m <sup>2</sup>

Poznámka: Alternativně lze použít i matný posilující nátěr pomocí GEHOPON-EW12A-Siegel na bázi 2K-epoxidu, vodou ředitelného.

## ◆ 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
- Přilnavost při tahu min 1,5 N/mm<sup>2</sup>
- 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 – 23°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.

### Pokyny ke zpracování

**Míchání** GEHOPON-E66A mícháme s příslušným přibaleným tužidlem strojní míchačkou intenzivně cca. 5 min. až do vytvoření homogenní a bezšmouhé směsi. Po následném uležení a opětovném zamíchání je materiál připraven k použití.

**Metody zpracování** Rozhrnout ozubenou špachtlí, např. Pajarito 48.  
Pro zlepšení vývoje a odvodu vzdušnosti se doporučuje převálet ojehleným válcem.

GEHOPON-E66A nesmí být dodatečně doplněn křemenným pískem.

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

**Doba zpracování** cca 30 min, (v závislosti na teplotě)

**Doba vytvrzení**

- schůdný po 24 hodinách
- mechanicky zatížitelný po 2 – 3 dnech
- úplná mechanická a chemická zatížitelnost po 7 dnech
- teploty pod 20°C značně prodlužují čas vytvrzení, teploty nad 20°C jej zkracují.

(Všechny údaje pro 20 °C a relativní vlhkost 60 %).

- 
- ◆ **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](http://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.