

**2K epoxidový mezinátěr se železitou slídou
TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 87**

- ◆ **OBLAST POUŽITÍ** Mezinátěr se železitou slídou (Eisenglimmer) pro antikorozi ochranu ocelových konstrukcí.
- ◆ **VLASTNOSTI PRODUKTU**

GEHOPON-E87-ZB je dvou komponentní materiál, na bázi epoxidových pryskyřic se železitou slídou. Společně s odpovídajícím základním nátěrem lze dosáhnout, díky dobré plasticitě tohoto nátěru, výborné antikorozi ochrany ocelových konstrukcí.

Po odpovídající přípravě povrchu (viz bod Povrchová úprava), mohou být pozinkované povrchy natírány přímo produktem GEHOPON-E87-ZB.

Odolnost GEHOPON-E87-ZB je odolný vůči povětrnostním vlivům, agresivní atmosféře olejům, tukům, dále zředěným kyselinám i louhům.
Tepelná odolnost (suché horko): do 120°C.

Osvědčení Produkt je schválen Německým státním úřadem pro dopravu dle Blatt 87 TL/TP-KOR-Stahlbauten a podléhá pravidelným zkouškám.

◆ **TECHNICKÉ ÚDAJE PRODUKTU**

	<u>GEHOPON-E87-ZB</u>	<u>Tužidlo</u>
Číslo produktu a standardní odstíny	E87-7602 šedý DB 702 Stoff-Nr. 681.11	EX-74
	E87-7603 šedý DB 703 Stoff-Nr. 681.12	
	E87-6601 zelený DB 601 Stoff-Nr. 687.14	
Poměr míchání	15 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-538	

Teoretická vydatnost GEHOPON-E87-ZB, E87-7602

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 µm DFT (g/m ²)	(%)	(ml/kg)
1,75	82	18	5,0	63	360
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m ²)		Vydatnost (m ² /kg)	
80	127	0,222		4,5	

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	
Předúprava povrchu	Tryskání na stupeň povrchové předúpravy Sa 2 ½ dle DIN EN ISO 12944-4	
	Produkt	NDFT
Základní nátěr	GEHOPON-E87-Zink	70 µm
Mezinátěr	GEHOPON-E87-ZB nebo WIEREGEN-M87-ZB 1 nebo 2 pracovní kroky	80 – 160 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.

Dále dbejte pokynů dle TL/TP-KOR-Stahlbauten, dodatek G, Blatt 87.

♦ POKYNY K PŘEDÚPRAVĚ

Povrchová úprava Nátěry:

Podkladové plochy musí být neporušené, suché a čisté.

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.

Teplota vzduchu a podkladu Optimálně při 15 – 25 °C, nikdy ne pod 5 °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).

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 V-568
Bezvzduché stříkání Tryska: 0,33 – 0,58 mm Tlak materiálu: 150 – 250 barů	80 - 100 µm	do 5 %
Vzduchosmíšené stříkání: Tryska: 1,5 – 2,0 mm Tlak: 3,5 – 4,5 barů	80 – 100 µm	4 – 7 %
Natírání / válečkování	40 – 60 µm	-

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 ředidlo V-538

Doba zpracovatelnosti

Teplota okolí	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
Maximální zpracovatelnost	8 hodin	6 hodin	4 hodin

Prodleva mezi jednotlivými pracovními kroky

Teplota okolí	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
Prodleva	15 hodin	10 hodin	6 hodin

Doba schnutí

Stupeň zaschnutí dle DIN 53150 při 80 µm DFT

Teplota okolí	+ 7 °C	+ 23 °C
Stupeň zaschnutí 1 (suchý na prach)	≤ 2 hodiny	≤ 1 hodina
Stupeň zaschnutí 6 (uchopitelný)	≤ 20 hodin	≤ 10 hodin

◆ OCHRANA ZDRAVÍ A VĚCNA OCHRANA

Tužidlo reaguje alkalicky a tudíž dráždivě na pokožku a sliznice (oči). V případě zasažení tedy vymyjte okamžitě 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