

**2K-epoxidový základní nátěr pro ocelové
konstrukce
TL/TP_KOR-Stahlbauten, Blatt 87**

- ◆ **OBLAST POUŽITÍ** Vysoce jakostní základní nátěr se zinkovým prachem (zink rich primer) pro antikorozi ochranu tryskaných ocelových ploch, např. v ocelářském pozemní stavitelství, pro výrobu nádrží atd.

U některých objektů v pozemním ocelovém stavitelství se GEHOPON-87-Zink používá jako antikorozi ochranný systém i bez vrchních nátěrů.

- ◆ **VLASTNOSTI PRODUKTU** GEHOPON-E87-Zink je vysoce pigmentovaný, zinkový prach obsahující základní nátěr na bázi epoxidové pryskyřice. Na tryskaných ocelových plochách má GEHOPON-E87-Zink vynikající přilnavost, tepelnou odolnost a skvělé antikorozi ochranné vlastnosti.

GEHOPON-E87-Zink je vhodný pro velké množství vrchních nátěrů. Jako je tomu u všech základních nátěrů se zinkovým prachem, vrchní nátěry musí být se zinkovým prachem snášlivé.

Zajímavý výklad o základních nátěrech se zinkovým prachem se nachází v Prospektu č. 4 „Zinkoprachové nátěrové hmoty a nátěry na zinkoprachové základní nátěry“, vydaném Německým výborem barev a věcné ochrany, Frankfurt.

Odolnost Po důkladném proschnutí je GEHOPON-E87-Zink odolný vůči olejům, tukům, dále rozpouštědlům a též vůči otěru.

Díky dobré odolnosti vůči rozpouštědlům se GEHOPON-E87-Zink používá nejen pod 2-komponentní nátěrové systémy, nýbrž také pod nátěrové hmoty s agresivními rozpouštědly (např. na bázi PVC).

Tepelná odolnost (suché horko): 160 °C dlouhodobě

200 °C krátkodobě

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-Zink</u>		<u>Tužidlo</u>
Číslo produktu a odstín	E87-790 šedý	Stoff-Nr. 687.03	EX-34
	E87-390 červený	Stoff-Nr. 687.04	
	E87-690 zelená	Stoff-Nr. 687.05	
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-Zink šedý, E87-790

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 µm DFT (g/m ²)	(%)	(ml/kg)
2,5	85	15	6,7	56	224
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m ²)		Vydatnost (m ² /kg)	
80	143	0,357		2,8	

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	
Předprava povrchu	Tryskání ve stupni 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 Ocelové podklady

Tryskání ve stupni povrchové úpravy Sa 2 ½ podle DIN EN ISO 12944-4, průměrný stupeň zdrsnění (G) dle DIN EN ISO 8503-1.

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
Bezvzduché stříkání Tryska: 0,38 – 0,63 mm Tlak materiálu: 150 – 300 barů	60 – 80 µm	do 1 %
Vzduchotlakové stříkání Tryska: 1,5 – 2,0 mm Tlak materiálu: 4,0 – 5,0 barů	60 – 80 µm	1 – 2 %
Natírání / válečkování	40 – 60 µm	do 1 %
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 odchýlovat.

Čištění náradí ředidlo V-538

Doba zpracovatelnosti

Teplota okolí	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
Maximální zpracovatelnost	9 hodin	8 hodin	6 hodin

Prodleva mezi jednotlivými pracovními kroky

Teplota okolí	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
Prodleva min	10 hodin	5 hodin	2 hodiny

Doba schnutí

Stupeň zaschnutí dle DIN 53150 při 80 µm DFT

Teplota okolí	+ 7 °C	+ 23 °C
Stupeň zaschnutí 1 (suchý proti prachu)	≤ 2 hodiny	≤ 1 hodina
Stupeň zaschnutí 6 (uchopitelný)	≤ 16 hodin	≤ 8 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.