

**2K epoxidová High-Solid mezivrstva  
se železitou slídou  
pro ocelové konstrukce s vysokou korozní  
odolností**

♦ **OBLAST POUŽITÍ** Pro vysokou korozní odolnost ocelových konstrukcí vůči agresivním atmosférickým vlivům, posypové soli, kondenzaci, apod. Použití pro zařízení chemického průmyslu, zařízení přístavů, či konstrukce železničního a silničního stavitelství. Počet aplikovaných vrstev se řídí očekávaným stupněm odolnosti.

♦ **VLASTNOSTI PRODUKTU** GEHOPON-E9-ZB na bázi 2 K epoxidových pryskyřic a pigmentů s vysokou bariérovou ochranou je produktem s vysokým obsahem sušiny (High-Solid).

Zpracování produktu GEHOPON-E9-ZB se provádí pomocí bezvzduchého stříkání. V jednom pracovním kroku může být nanášena tloušťka suché vrstvy od 100 - 160  $\mu\text{m}$ . Natírání a válečkování je rovněž možné (do 80  $\mu\text{m}$ ), avšak za vzniku specifické struktury povrchu.

**Osvědčení** Společně s odpovídajícími vrchními a základními nátěry 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-E9-ZB</u>	<u>Tužidlo</u>
<b>Číslo produktu a odstín</b>	E9-7602, šedý DB 702 (ostatní odstíny na vyžádání)	EX-9
<b>Poměr míchání</b>	11 hm. dílů	1 hm. díl
<b>Forma dodání</b>	po smíchání s tužidlem připraven k natírání	
<b>Skladovatelnost</b>	V originálních obalech při normální teplotě minimálně 12 měsíců.	
<b>Vhodné ředění</b>	V-568	
<b>Teoretická vydatnost</b>	GEHOPON-E9-ZB, E9-7602	

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 $\mu\text{m}$ DFT (g/m <sup>2</sup> )	(%)	(ml/kg)
1,8	89	11	2,6	77	428
DFT ( $\mu\text{m}$ )	Tloušťka mokré vrstvy ( $\mu\text{m}$ )	Spotřeba (kg/m <sup>2</sup> )		Vydatnost (m <sup>2</sup> /kg)	
80	104	0,187		5,3	

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	
i(1K-speciální lak) typ Lb	500 g/l	< 500 g/l

Nátěrové systémy

<b>Podklad</b>	Ocel	
<b>Předúprava povrchu</b>	Tryskání na stupeň povrchové předúpravy Sa 2 <sup>1/2</sup> dle DIN EN ISO 12944-4	
	<b>Produkt</b>	<b>NDFT</b>
<b>Základní nátěr</b>	GEHOPON-E9-Metallgrund	100 – 160 µm
<b>Mezinátěr</b>	GEHOPON-E9-ZB	100 – 160 µm
<b>Vrchní nátěr</b>	WIEREGEN-M5	100 – 150 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 Nanášení nátěrů:

Podkladové plochy musejí být neporušené suché a čisté.

Žárově pozinkovaná ocel:

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 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. Antikorozi ochrana - Základní norma DIN EN ISO 12944-7).

Při působení nadměrné vlhkosti na čerstvý film může dojít k částečnému květnatění (blooming) a zbarvování povrchu.

**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 (Airless) Tryska: 0,38 – 0,74 mm Tlak materiálu: 150 – 250 barů	80 – 160 µm	2 – 4 %
Natírání /válečkování	60 – 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.

**Čištění náradí** ihned po spotřebování ředidlem V-568

**Doba zpracovatelnosti** cca 4 hodiny (v závislosti na teplotě)

**Doba schnutí** (při teplotě 20 °C při tloušťce suché vrstvy 160 µm)

suchý na prach: po cca 1 hodině  
nelepivý: po 5 – 6 hodinách  
přelakovatelný: po 16 – 24 hodinách

**Prodleva mezi jednotlivými pracovními kroky**

Teplota okolí	5 – 10 °C	10 – 15 °C	15 – 20 °C
Prodleva min	3 – 4 dny	2 dny	1 den

◆ **OCHRANA ZDRAVÍ  
A VĚCNA  
OCHRANA**

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.