

2K-Epoxidový High-Solid antikoroziční nátěr pro ocelové konstrukce, rychleschnoucí pro tloušťky suché vrstvy 80 – 160 µm

- ◆ **OBLAST POUŽITÍ** 2K-antikoroziční nátěrová hmota s vysokou mechanickou odolností pro vysoce jakostní antikoroziční ochranu ocelových konstrukcí.
- ◆ **VLASTNOSTI PRODUKTU** GEHOPON-E90R na bázi 2-komponentních epoxidů a pigmentů s vysokou bariérovou ochranou. Jedná se o produkt s vysokým obsahem sušiny (High-Solid).

GEHOPON-E90R vykazuje vynikající přilnavost na ocelové povrchy.

Materiál vytvrzuje při normálních teplotách velice rychle a aplikace může být prováděna až do teploty 0 °C.

Zpracování je vhodné provádět nejlépe prostřednictvím zařízení Airless při tloušťkách jednotlivých vrstev DFT = 80 až 160 µm v jednom pracovním kroku. Válečkování a natírání štětcem (do 80 µm) je rovněž možné, ovšem za dosažení specifické struktury povrchu.

Odolnost

Společně s odpovídajícím základním nátěrem s ním lze vytvořit nátěrový systém s vynikající odolností proti chemikáliím, agresivní atmosféře, posypovým solím, apod.

Teplotní odolnost (suché horko): 120 °C dlouhodobě
150 °C krátkodobě

Osvědčení

Osvědčení IKS Dresden GmbH:

Na základě výsledků společnosti IKS bylo vydáno osvědčení PB300/211/11, které potvrzuje odolnost systému se skladbou: základní nátěr s GEHOPON-E90R a vrchní nátěr s WIEREGEN-M97R pro celkovou NDFT 240 µm, jako systém odolný koroziční kategorii C4 dle DIN EN ISO 12944-2, dlouhá životnost.

◆ **TECHNICKÉ ÚDAJE PRODUKTU**

	<u>GEHOPON-E90R</u>	<u>Tužidlo</u>
Číslo produktu a odstín	E90R-7602 DB702 (další odstíny na vyžádání)	EX-70
Poměr míchání	6 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-74	

Teoretická vydatnost GEHOPON-E90R, E90R-7602

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 µm DFT (g/m ²)	(%)	(ml/kg)
1,7	91	9	1,8	85	500
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m ²)		Vydatnost (m ² /kg)	
160	187	0,320		3,1	

Poznámka – Veškeré údaje platí u dvoukomponentních hmot pro směsi

- 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 Sa2 ½ dle DIN EN ISO 12944-4	
	Produkt	NDFT
Základní nátěr	GEHOPON-E90R	160 µm
Vrchní nátěr	WIEREGEN-M97R	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 podklady

Tryskání ve stupni povrchové úpravy Sa 2½ podle DIN EN ISO 12944-4.

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 0°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).

Vlhkost na čerstvém filmu může způsobit vznik povrchových vad, např.: výkvěty, změna barvy, drobné praskliny.

Pokyny ke zpracování

Míchání Po přidavku odpovídajícího množství tužidla, je nejlépe směs rozmíchat pomocí strojní míchačky. Po cca. 10 minutovém odstátí znovu promíchat a směs je připravena k použití.

Metody zpracování

Postupy/parametry	Doporučená tloušťka vrstvy na jeden pracovní krok	Přídavek ředidla V-74
Bezvzduché stříkání Tryska: 0,38 – 0,74 mm Tlak materiálu: 200 – 400 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 pouze jako doporučené resp. záhytné body. V praxi se mohou odchýlovat.

Čištění náradí Okamžitě po ukončení zpracování ředidlem V-74/V538.

Doba zpracovatelnosti cca 1 – 2 hodiny (v závislosti na teplotě)

	Doba schnutí při 160µm suché vrstvy a teplotě objektu/okolí		
	20 °C	10 °C	5 °C
suchý proti prachu (TG 1):	cca 1 hodina	cca 1,5 hodiny	cca 2 hodiny
nelepivý (TG 3):	cca 4 hodiny	cca 6 hodin	cca 8 hodin
přelakovatelný/ TG 6:	cca 5 hodin	cca 8 hodin	cca 10 hodin
	(TG: Stupeň zaschnutí dle DIN EN 51350)		

- ◆ **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.

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