

◆ **OBLAST POUŽITÍ**

GEHOPON – WHG – System se používá k natírání ocelo-betonových, betonových, omítkových a mazaninových ploch ve výrobních a skladovacích prostorách pro vodu ohrožující kapaliny, dle §19 z. WHG (Zákon o vodním hospodaření). Dále pro počítačové místnosti, nemocnice, stanice dodávek plynu atd.

System se skládá z WHG-základ GEHOPON-E169, WHG-vodivý lak GEHOPON-EW69A-Vodivý lak a nátěr s vybíjející schopností GEHOPON-E69A.

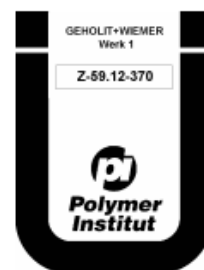
◆ **VLASTNOSTI  
PRODUKTU**

GEHOPON-E169 A GEHOPON-E69A jsou na bázi 2-komponentní epoxidové pryskyřici bez obsahu rozpouštědel, GEHOPON-E69A-Vodivý lak je vodouředitelný.

**Odolnost** Nátěry s GEHOPON-WHG-nátěrem jsou po vytvrzení odolné vůči organickým a anorganickým kyselinám a louhům, jakož i odolné vůči nerostným olejům, benzínu, rozpouštědlům. Jsou mechanicky vysoce zatížitelné (přímo sjízdné) a vykazují elektrickou vybíjející schopnost.

Rozepsané údaje k odolnostem jsou zahrnuty v příloze 1 Všeobecného povolení stavebního dozoru.

**Osvědčení o zkoušce** Komponenty pro GEHOPON-WHG-System-dle Všeobecného povolení stavebního dozoru Z-59.12-370.



◆ **ÚDAJE O PRODUKTU**

	<u>GEHOPON-E169</u>	<u>GEHOPON-EW69A- Vodivý lak</u>	<u>GEHOPON-E69A</u>
<b>Číslo produktu</b>	E-169-10 Tužidlo EX-169	EW69A-9201 EZ69A-	E69A- (dle odstínu) Tužidlo EX-69A
<b>Poměr míchání</b>	2 hm. díly E169-10 1 hm. díl tužidla EX-169	4 hm. díly EW69A 1 hm. díl EZ69A	4 hm. díly E69A- 1 hm. díl tužidla EX-69A
<b>Standartní barevný odstín</b>	transparentní	černý	křemenově šedý cca RAL 7032 šterkově šedý cca RAL 7030

**Skladovatelnost** min 12 měsíců

min. 6 měsíců

min. 12 měsíců

Každý v originálních obalech při normální teplotě.

◆ 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

Nátěrové systémy

Nátěr	Vybíjející
<b>Podklad</b>	<b>Beton, cementová mazanina</b>
<b>Povrchová úprava</b>	Optimálně: Broušení nebo kuličkování
<b>Základní nátěr</b>	GEHOPON-E169 0,3 – 0,4 kg/m <sup>2</sup>
Spotřeba:	min cca 1 kg křemenného písku 0,3 – 0,8 mm
Možnost: <b>Tmelová ryska</b>	GEHOPON-E169 přídavek křemenného písku (skládající se z 1 : 1,4 části křemenné moučky < 0,06 mm a křemičitého písku zrnitosti 0,06 – 0,3 mm)
Posypání:	v poměru směsi 1 : 0,8
<b>Vnitřní zaoblení</b>	vytvořeno s GEHOPON-E169 přídavek křemenného písku zrnitosti např. 0,06 – 1,5 mm v poměru směsi 1 : 7-9
<b>Měděné pásy</b>	G + W měděné pásy přilepit a připojit na okružní vedení
<b>Vodivá vrstva</b> (1 pracovní operace)	GEHOPON-EW69A-Vodivý lak
Spotřeba:	cca. 0,12 kg / m <sup>2</sup>
<b>Nátěr</b>	GEHOPON-E69A cca. 2,5 kg/m <sup>2</sup> v 1 pracovní operaci
Spotřeba:	(na kolmých nebo skloněných plochách přídavek 2 – 4 % stavěcího prostředku „G + W-WHG prostředku“)

Rozepsané pokyny k výstavbě systému a k zpracování najdete prosím zvlášť od naší specifikace výkonu a rovněž i od Všeobecného povolení stavebního dozoru.

## ♦ 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 min C20/25
- Cementová mazanina min CT-C35-F5
- Stáří 28 dní
- Přílnavost při tahu min 1,5 N/mm<sup>2</sup> (beton, cementová mazanina)
- Zbytková vlhkost < 4 % (měřeno metodou CM)

**Úprava podkladu** Nedostatečně pevné vrstvy, cementové směsi a olejové nečistoty musí být odstraněny mechanicky, např. otryskáváním nebo frézováním.

### Podmínky zpracování

Teplota vzduchu a podkladu	<u>GEHOPON-E169</u>	<u>GEHOPON-EW69A-Vodivý lak</u>	<u>GEHOPON-E69A</u>
	min. 8°C, max. 30 °C	min. 15°C, max. 30 °C	min. 8°C, max. 30 °C

Teplota materiálu příp. dalších přísad by měla při zpracování činit cca 15 °C.

#### Upozornění:

Při vzrůstající pokojové teplotě a vzrůstající teplotě objektu během práce na porózním podkladu existuje riziko vzniku bublinek. Proto by nátěry měly být prováděny na bezpórových podkladech při konstantních popř. klesajících teplotách

**Relativní vlhkost vzduchu** Max. 75 % relativní vlhkost vzduchu.

Při okolnostech rosného bodu nezpracovávat.

Působení vlhka během tvrdnutí může vést k závojení nebo změně zbarvení.

### Pokyny ke zpracování

**Míchání** Komponenty GEHOPON-WHG-Systemu mícháme s příslušným přibaleným tužidlem strojní míchačkou intenzívně, až se vytvoří homogenní směs bez šmouh. Po uležení a opakovaném zamíchání je materiál připraven k použití.

**Metody zpracování**

- GEHOPON-E169: válečkování nebo pomocí stěrky / zednické lžice
- GEHOPON-EW69A-Vodivý lak: válečkováním
- GEHOPON-E69A: zednická lžice nebo stěrka

**Čištění nástrojů** Ředidlo V-538 (GEHOPON-EW69A-Vodivý lak: vodou)

Zatvrdlý materiál se musí odstranit mechanicky.

	<u>GEHOPON-E169</u>	<u>GEHOPON-EW69A- Vodivý lak</u>	<u>GEHOPON-E69A</u>
<b>Doba zpracování</b>	min. 30 min	cca 60 min	cca 20 min
<b>Čekací doba do další pracovní operace</b>	min. 6 hodin max. 48 hodin	min. 18 hodin max. 48 hodin	
<b>Schůdnost</b>	6 – 8 hodin	18 – 24 hodin	14 – 18 hodin
<b>Doba vytvrzení</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mechanická odolnost po 2 – 3 dnech</li> <li>• Plná chemická odolnost po 7 dnech</li> <li>• Teploty pod 20°C značně prodlužují dobu tvrdnutí, teploty nad 20°C ji zkracují</li> </ul>		

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

◆ **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