

**2K-epoxidový základní nátěr pro ocelové konstrukce
-rychleschnoucí-**

- ♦ **OBLAST POUŽITÍ** Rychleschnoucí, 2 Komponentní, antikorozi základní nátěr pro následné dvoukomponentní epoxidové a polyuretanové systémy, používané v mostní výstavbě, halovém stavitelství, povrchové úpravě zásobníků, konstrukcí a zařízení pro agresivní atmosférické zatížení.
- ♦ **VLASTNOSTI PRODUKTU** GEHOPON -E23R - Metallgrund na bázi epoxidových pryskyřic vyniká výbornou přilnavostí jak na ocelové povrchy, tak na povrchy opatřené různými způsoby pozinkování. Materiál zasychá velice rychle při normálních teplotách a to až do minimální teploty 0 °C. Díky jeho složení je GEHOPON - E23R - Metallgrund výborným podkladem pro následné dvou komponentní systémy. Společně s odpovídajícím 2K vrchním nátěrem 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, krátkodobě do 150 °C

♦ **TECHNICKÉ ÚDAJE PRODUKTU**

	<u>GEHOPON-E23R-Metallgrund</u>	<u>Tužidlo</u>
Číslo produktu a odstín	E23R-732 šedý cca RAL 7032 E23R-735 šedý cca RAL 7035 E23R-812 červenohnědý	EX-55
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-E90R, E90R-7602	

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 µm DFT (g/m ²)	(%)	(ml/kg)
1,6	77	23	58	58	363
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m ²)		Vydatnost (m ² /kg)	
80	136	0,211		4,5	

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 odchýlovat.

**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-E23R-Metallgrund	80 µm
Mezinátěr	GEHOPON-E8R-ZB nebo GEHOPON-E87-ZB	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.

♦ 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).

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-74
Bezvzduché stříkání Tryska: 0,38 – 0,68 mm Tlak: 150 – 250 barů	80 – 100 µm	do 5 %
Vzduchosmíšené stříkání Tryska: 1,5 – 2,0 mm Tlak: 3 – 4 -bary	80 – 120 µm	4 – 8 %
Natírání /válečkování	40 – 60 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 nářadí ředidlo V-538

Doba zpracovatelnosti cca 4 hodiny (v závislosti na teplotě)

	při 80µm suché vrstvy a teplotě objektu/okolí		
	20 °C	10 °C	5 °C
suchý proti prachu (TG 1):	cca 30 minut	cca 1 hodina	cca 1,5 hodiny
nelepivý (TG 3):	cca 1,5 hodiny	cca 2,5 hodiny	cca 3,5 hodiny
přelakovatelný/ TG 6:	cca 3 – 4 hodiny	cca 5 – 6 hodin	cca 6 – 7 hodin

(TG: Stupeň zaschnutí dle DIN EN 51350)

♦ OCHRANA ZDRAVÍ A OVĚCNA OCHRANA

Tužidlo reaguje alkalicky a tudíž dráždivé 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