

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

♦ **OBLAST POUŽITÍ**

Vysoce jakostní základní nátěr se zinkovým prachem pro antikorozi ochranu tryskaných ocelových ploch, např. v ocelářském pozemním stavitelství, pro výrobu nádrží atd.

U některých objektů v pozemním ocelovém stavitelství se GEHOPON-E35R-Zink používá jako antikorozi ochranný systém i bez vrchních nátěrů.

♦ **VLASTNOSTI
PRODUKTU**

GEHOPON-E35R-Zink je vysoce pigmentovaný, zinkový prach základní nátěr na bázi epoxidové pryskyřice. Na tryskaných ocelových plochách má GEHOPON-E35R-Zink vynikající přilnavost, tepelnou odolnost a skvělé antikorozi ochranné vlastnosti.

Materiál zasychá velice rychle při normálních teplotách a to až do minimální teploty 0 °C. GEHOPON-E35R-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, Börsenstraße 1.

Odolnost Po důkladném proschnutí je GEHOPON-E35R-Zink odolný vůči olejům, tukům, dále rozpouštědlům a též vůči otěru.

Díky dobré odolnosti vůči rozpouštědlům se GEHOPON-E35R-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 zatížitelný
200 °C krátkodobě
(pokaždé suché teplo)

♦ **TECHNICKÉ ÚDAJE PRODUKTU**

	<u>GEHOPON-E35R-Zink</u>	<u>Tužidlo</u>
Číslo produktu a odstín	E35R-790 šedý	EX-80
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-E35R-Zink, E35R-790

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 µm DFT (g/m ²)	(%)	(ml/kg)
2,5	85	15	6,6	57	223
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m ²)		Vydatnost (m ² /kg)	
80	141	0,358		2,79	

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 lišit.

**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-E35R-Zink	80 µm
Mezinátěr	GEHOPON-E97R-ZB nebo WIEREGEN-M87-ZB	80 µm
Vrchní nátěr	WIEREGEN-M87 nebo WIEREGEN-M5	80 µm 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 Ocelové podklady

Tryskání ve stupni povrchové úpravy Sa 2½ podle DIN EN ISO 12944-4. Stupeň drsnosti (G) dle DIN EN ISO 8503-1.

**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
Bezvzduché stříkání Tryska: 0,38 – 0,63 mm Tlak materiálu: 150 – 300 barů	60 - 80 µm	0 - 2 %
Vzduchotlakové stříkání Tryska: 1,5 – 2,0 mm Tlak: 4 – 5 bary	60 – 80 µm	1 – 5 %
Natírání / válečkování	40 – 60 µm	0 – 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 pouze jako doporučené resp. záhytné body. V praxi se mohou lišit.

Čištění náradí ředidlo V-538

Doba zpracovatelnosti 4 – 6 hodin (v závislosti na teplotě)

Doba schnutí při 80 µm suché vrstvy a teplotě objektu/okolí

	20 °C	10 °C	5 °C
Suchý na prach (TG 1):	cca. 15 minut	cca. 20 minut	cca. 25 minut
Nelepivý (TG 3):	cca. 30 minut	cca. 45 minut	cca. 1 hodina
Přelakovatelný (TG 6):	1,5 hodiny	2 hodiny	2,5 hodiny
(TG: Stupeň zaschnutí dle DIN 53150)			

♦ **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 uznávaných 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.