

**2K epoxidový High-Solid základní nátěr
pro ocelové konstrukce s vysokou korozní
odolností
-pro ocel, žárově pozinkované povrchy i staré
nátěry**

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

Zpracování produktu GEHOPON-E9-Metallgrund se provádí pomocí bezvzduchového stříkání. V jednom pracovním kroku může být nanášena tloušťka suché vrstvy od 100 - 160 μm . Natírání a válečkování je rovněž možné (do 80 μm), avšak za vzniku specifické struktury povrchu.

Osvědčení Díky jeho složení je GEHOPON-E9-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 dlouhodobě.

♦ **TECHNICKÉ ÚDAJE PRODUKTU**

	<u>GEHOPON-E9-Metallgrund</u>	<u>Tužidlo</u>
Číslo produktu a odstín	E9-102, pískově žlutý cca RAL 1002 E9-812, červenohnědý cca RAL 8012	EX-9
Poměr míchání	12 hm. dílů	1 hm. díl
Forma dodání	po smíchání s tužidlem připraven k natírání	
Skladovatelnost	V originálních obalech při normální teplotě minimálně 12 měsíců.	
Vhodné ředění	V-568	
Teoretická vydatnost	GEHOPON-E9-Metallgrund, E9-102	

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 μm DFT (g/m ²)	(%)	(ml/kg)
1,7	87	13	3	74,5	438
DFT (μm)	Tloušťka mokré vrstvy (μm)	Spotřeba (kg/m ²)		Vydatnost (m ² /kg)	
80	107	0,183		5,5	

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

Nátěrové systémy

Podklad	Ocel	
Předúprava povrchu	Tryskání na stupeň povrchové předúpravy Sa 2 ^{1/2} dle DIN EN ISO 12944-4	
	Produkt	NDFT
Základní nátěr	GEHOPON-E9-Metallgrund	100 – 160 µm
Mezinátěr	GEHOPON-E9-ZB	100 – 160 µm
Vrchní nátěr	WIEREGEN-M5	100 – 150 µm

Podklad	Žárově pozinkovaná ocel dle DIN EN ISO 1461	
Předúprava povrchu	Jemné otryskání (Sweepstrahlen) dle DIN EN ISO 12944-4	
	Produkt	NDFT
Základní nátěr	GEHOPON-E9-Metallgrund	100 – 160 µm
Vrchní nátěr	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 Ocelové povrchy

Tryskání ve stupni povrchové úpravy Sa 2^{1/2} podle DIN EN ISO 12944-4. Pokud není z jakýchkoliv důvodů možné použít automatické tryskání, doporučuje se minimálně ruční příprava na stupeň St 3.

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.

Nátěrové systémy:

Nátěry se špatnou přilnavostí musejí být odstraněny.

GEHOPON-E9-Metallgrund může být aplikován na velký počet neporušených 1K- a 2K- starých nátěrů. Potřebná povrchová úprava/ čištění a posouzení dopadů je nejlépe posoudit na pokusné ploše.

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 – 300 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 odchýlovat.

Čištění nářadí 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 VĚCNÁ
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.