

**2K-epoxidová High-Solid mezivrstva se
železitou slídou pro ocelové konstrukce
s vysokou protikorozní ochranou
TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 94**

- ♦ **OBLAST POUŽITÍ** Pro vysoce jakostní antikorozní ochranu ocelových konstrukcí, které jsou určeny pro expozici v prostředí s agresivní atmosférou, kondenzací i ve styku s posypovou solí. Jedná se například o zařízení chemického průmyslu, přístavní konstrukce, silniční či železniční dopravní stavby. Počet vrstev se řídí stupněm zátěže.
- ♦ **VLASTNOSTI PRODUKTU** GEHOPON-E94-Metallgrund na bázi dvou-komponentní epoxidové kombinace s pigmenty s vysokou bariérovou ochranu je produktem s vysokým obsahem pevných látek (High-Solid)
- 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.
- Po odpovídající přípravě povrchu (viz. bod Příprava povrchu) může být produkt GEHOPON-E94-ZB aplikován i přímo na pozinkované povrchy.
- Odolnost** 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 (suché horko): 120 °C dlouhodobě
150 °C krátkodobě
- Osvědčení** - Produkt je schválen Německým státním úřadem pro dopravu dle Blatt 94 TL/TP-KOR-Stahlbauten a podléhá pravidelným zkouškám.
- ♦ **TECHNICKÉ ÚDAJE PRODUKTU**
- | | <u>GEHOPON-E94-ZB</u> | <u>Tužidlo</u> |
|--------------------------------|--|----------------|
| Číslo produktu a odstín | E94-7602 šedý DB 702
Stoff-Nr. 694.12 (další odstíny na vyžádání) | EX-94 |
| Poměr míchání | 7 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-E94ZB, E94-7602

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 µm DFT (g/m ²)	(%)	(ml/kg)
1,85	92	8	1,8	83	450
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m ²)		Vydatnost (m ² /kg)	
80	96	0,178		5,6	

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-E87-Zink nebo GEHOPON-E94-Metallgrund	70 µm 80 µm
Mezinátěr	GEHOPON-E94-ZB	160 µm
Vrchní nátěr	WIEREGEN-M94	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 Předešlé nátěry.

Odstranění všech nesoudržných podkladů.

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 5 °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. Antikorozní ochrana - Základní norma DIN EN ISO 12944-7).

Díky působení nadměrné vlhkosti na čerstvý film může docházet ke tvorbě estetických poruch povrchu jako např. změna odstínu, „bloomingu“ či tvorbě trhlinek.

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-538
Bezvzduché stříkání Tryska: 0,38 – 0,74 mm Tlak: 200 – 350 barů	80 – 160 µm	2 – 4 %
Vzduchosmíšené stříkání Tryska: 0,33 – 0,48 mm Tlak: 150 – 250 barů Rozprašovací tryska: 3 – 4 bary	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 Okamžitě po ukončení prací s ředidlem V-568.

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

Doba schnutí (při 80 µm DFT a 20 °C)

suchý proti prachu: po 1,5 – 2 hodinách
uchopitelný: po 12 – 14 hodinách

Prodleva mezi jednotlivými pracovními kroky

Teplota okolí	5 – 10 °C	10 – 15 °C	15 – 20 °C
Prodleva minimálně	24 – 36 hod.	16 – 24 hod.	10 – 16 hod.

♦ **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.