

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- **Hochwertiger, vielseitig einsetzbarer 2K-EP Haftgrund auf Feuerverzinkung, Edelstahl, Beton, Faserzement und mineralischem Putz**
- **Ausgezeichnete Haftung auf vorgenannten Untergründen nach deren sachgemäßer Oberflächenvorbereitung**
- **Sollschichtdicken von bis zu 80 µm im Spritzverfahren, von ca. 60 µm im Streich- oder Rollverfahren**

PRODUKTDATEN

GEHOPON-E24-Haftgrund



E24-750 Hellgrau
E24-940 Weiß
(andere Farbtöne auf Anfrage)




Mischungsverhältnis nach Gewicht
8:1 mit Härter EX-4



Verdünnung V-538

GEHOPON-E24-Haftgrund / Richtwerte ¹⁾

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%)	Festkörpervolumen (mL/kg)
	1,55	75,0	25,0	55,0	355
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	VOC-Gehalt (g/m ²) ²⁾	Verbrauch (kg/m ²) ³⁾	Ergiebigkeit (m ² /kg)
	80	145	7,5	0,225	4,4

1) Richtwerte gemittelt, geringfügige Abweichungen sind farhtonabhängig möglich

2) pro 10 µm DFT auf Basis des entsprechenden Verbrauchs

3) Theoretischer Verbrauch bezogen auf einer glatten Oberfläche. Je nach Rautiefe und Verarbeitungsverlusten ergeben sich unterschiedliche Verbrauchswerte in der Praxis

VERARBEITUNGS- HINWEISE

**Empfehlung bei
Temperaturen
von ca. 20 °C**




Airless



Druckluft



**Rollen /
Streichen**

Düsengröße (mm)	0,33 bis 0,58	1,5 bis 2,0	-
Materialdruck (bar)	150 bis 250	-	-
Zerstäuberdruck (bar)	-	3,0 bis 4,0	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	80	50	50 bis 70
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 3	5 bis 10	0 bis 1
 Verarbeitungszeit	10 °C	20 °C	30 °C
	8 Stunden	6 Stunden	4 Stunden

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

Aushärtungszeit bei 80 µm DFT		Umgebungstemperatur		
		7 °C	23 °C	30 °C
	staubtrocken:	nach ≤ 2 Stunden	nach ≤ 1 Stunde	nach ca. 30 Minuten
	klebfrei:	nach ≤ 12 Stunden	nach ≤ 6 Stunden	nach ≤ 3 Stunden
	manipulierbar:	nach ≤ 20 Stunden	nach ≤ 10 Stunden	nach ≤ 6 Stunden
	überlackierbar:	10 °C nach ca. 16 Stunden	20 °C nach ca. 12 Stunden	30 °C nach ca. 6 Stunden

Angabe nach 2004/42/EG ChemVOCFarbV „Decopaint-Richtlinie“

Unterkategorie nach Anhang IIA	VOC-Grenzwert (Stufe II ab 2010)	max. VOC-Gehalt im verarbeitungsfertigen Zustand (inkl. der unter „Verarbeitungshinweise“ angegebenen max. Verdünnungsmenge)
J (Zweikomponenten-Reaktionslacke) Typ Lb	500 g/L	< 500 g/L

HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG

Oberflächenvorbereitung

Feuerverzinkte Stahlflächen

- Haftungsmindernde Substanzen und Zinkreaktionsprodukte durch geeignete Maßnahmen entfernen
- Bei Freibewitterung oder Kondensatbelastung beschichteter, feuerverzinkter Stahlteile:
Sweepstrahlen gemäß DIN EN ISO 12944-4 erforderlich. Die Oberfläche muss nach Oberflächenvorbereitung ein einheitlich mattes Aussehen aufweisen.

Vorliegende Grund- oder Altbeschichtungen

- Haftungsmindernde Substanzen entfernen, z. B. Reinigen, Waschen

Beton- und Asbestzement

- Müssen trocken, öl- und fettfrei sein. Lose und mürbe Bestandteile an der Oberfläche müssen entfernt werden.
- Da die Oberflächenbeschaffenheit der einzelnen Werkstoffe unterschiedlich sein kann, empfehlen wir insbesondere bei größeren Serien oder Objekten Probeanstriche mit dem gesamten Beschichtungssystem.



Luft- und Untergrundtemperaturen

≥ 10 °C




Relative Luftfeuchte ≤ 80 %
Taupunktstand ≥ 3 °C

Weitere Details zur Verarbeitung und Ausführung werden in den jeweils mitgeltenden Ausführungsanweisungen beschrieben.

BESCHICHTUNGS- SYSTEME

BEISPIELE

Untergrund: Stahl mit Feuerverzinkung gemäß DIN EN ISO 1461, Sweepstrahlen gemäß DIN EN ISO 12944-4			
		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	Grundbeschichtung	GEHOPON-E24-Haftgrund	80
	Optionale Zwischenbeschichtungen	GEHOPON-E87-ZB WIEREGEN-M87-ZB	80
	Deckbeschichtungen	WIEREGEN-M87	80

SCHUTZ- MASSNAHMEN



Die sicherheitsrelevanten Daten können den aktuellen Sicherheitsdatenblättern, abzurufen unter www.geholt-wiemer.de, entnommen werden.

Die vorstehenden Angaben entsprechen dem letzten Stand unserer Erfahrungen. Eine Gewähr für den Anwendungsfall sowie eine Haftung aus Beratung durch unsere Mitarbeiter kann von uns nicht übernommen werden. Insofern üben unsere Mitarbeiter lediglich eine unverbindliche Beratertätigkeit aus. Die Bauaufsicht, die Einhaltung der Verarbeitungsrichtlinien und die Beachtung der anerkannten Regeln der Technik liegen ausschließlich beim Verarbeiter, auch dann, wenn unsere Mitarbeiter bei der Verarbeitung anwesend sind. Bedingt durch technische Entwicklungen können Änderungen eintreten. Gültig ist jeweils die neueste Ausgabe dieser Information.