

**2K-EP Bodenbeschichtung
elektrisch ableitfähig**

■ **ANWENDUNGSGEBIETE** GEHOPON-E66A wird in Verbindung mit GEHOPON-EW11A-Leitlack zur Herstellung elektrisch ableitfähiger Fußböden auf Beton- bzw. Zementestrichflächen eingesetzt.

■ **PRODUKT-EIGENSCHAFTEN** GEHOPON-E66A ist ein pigmentierter Beschichtungsstoff auf Basis lösemittelfreier Epoxidharze.
Der Erdableitwiderstand des Beschichtungsaufbaus, bestehend aus GEHOPON-EW11A-Leitlack und GEHOPON-E66A beträgt $< 10^6 \Omega$, geprüft nach DIN EN 1081 und DIN EN 61340-4-1.
Die hergestellten Beschichtungen sind nach der Aushärtung druckfest, abriebfest, mechanisch hoch belastbar und befahrbar.

Beständigkeiten Die ausgehärtete GEHOPON-E66A-Beschichtung ist benzin- und ölbeständig, sowie weitgehend laugen-, säure- und lösemittelbeständig.

GEHOPON-E66A ist im ausgehärteten Zustand temperaturbeständig bis + 80 °C (trocken), kurzzeitig bis + 120 °C, bei feuchter Hitze bis +40 °C. Bei Temperaturen über + 80 °C können Farbtonveränderungen auftreten.

■ PRODUKTDATEN	<u>GEHOPON-E66A, Komp. A</u>	<u>GEHOPON-E66A, Komp. B</u>
Produkt-Nummer	E66A-7532	EX-66
Mischungsverhältnis	5 Gew.-Teile	1 Gew.-Teil
Standardfarbton	kieselgrau etwa RAL 7032 (andere Farbtöne auf Anfrage)	
Glanzgrad	glänzend	
Lagerfähigkeit	In Originalgebinden bei Normaltemperatur mindestens 12 Monate. Frostfrei lagern.	
Materialbedarf	2 bis 2,5 kg/m ² für eine Schichtdicke von ca. 1,5 mm.	

■ **TECHNISCHE DATEN**

**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 „Verarbeitungsmethoden“ angegebenen max. Verdünnungsmenge)
J (Zweikomponenten-Reaktionslacke) Typ Lb	500 g/L	< 500 g/L

Kennwerte

Eigenschaft	Wert
Druckfestigkeit	ca. 60 N/mm ²
Biegezugfestigkeit	25 bis 30 N/mm ²
Haftzugfestigkeit auf Beton	≥ 2,5 N/mm ² (Bruch erfolgt im Beton)
Shore-Härte D (DIN 53505)	ca. 85
Abrieb mit Taber Abraser (DIN 53754) CS10, 1000 U, 1000 g	ca. 40 mg
Erdableitwiderstand*	< 10 ⁶ Ω gemäß DIN EN 1081 und DIN EN 61340-4-1

* für das System GEHOPON-EW11A-Leitlack plus GEHOPON-E66A.
(Die Werte sind von der Art und Menge der Zuschlagstoffe abhängig.)

Beschichtungssysteme

Untergrund	Beton, Zementestrich
Oberflächen- vorbereitung	Optimal: Kugelstrahlen
Grundierung	GEHOPON-E175
Verbrauch:	0,3 - 0,5 kg/m ² oder 0,4 – 0,6 kg/m ²
Kratzpachtelung	GEHOPON-E175 zuzüglich ca. 100 Gew.-% Quarzsand 0,1 - 0,4 mm
Verbrauch (Mischung):	0,4 - 1,0 kg/m ²
Kupferbänder	Kupferbänder aufkleben (je 30 bis 40 m ²) Anschluss an die Ringleitung
Leitschicht	GEHOPON-EW11A-Leitlack
Verbrauch:	0,100 - 0,150 kg/m ²
Beschichtung	GEHOPON-E66A
Verbrauch:	2 bis 2,5 kg/m ²
Bedarfsposition: Elektrostatisch ableitfähige Versiegelung	GEHOPON-EW12A-Siegel
Verbrauch:	ca. 0,15 - 0,20 kg/m ²

■ **HINWEISE ZUR
AUSFÜHRUNG**

Untergrund

Der Untergrund muss fach- und systemgerecht vorbereitet, grundiert und evtl. gespachtelt sein und folgende grundsätzlichen Anforderungen erfüllen:

- Beton: mind. C 20/25
- Zementestrich: mind. CT-C35-F5
- Haftzugfestigkeit: mind. 1,5 N/mm²
- Zustand: sauber, trocken, staubfrei und frei von trennend wirkenden Stoffen wie Ölen oder Fetten

Untergrundvorbereitung

Nicht ausreichend tragfähige Schichten, Zementschlämme und ölige Verschmutzungen müssen mechanisch, z. B. durch Strahlen oder Fräsen entfernt werden.

Verarbeitungsbedingungen

Luft- und Untergrund-temperaturen mind. 10 °C, max. 25 °C.
Optimale Ergebnisse werden bei Temperaturen von 15 bis 23 °C erzielt.
Achtung:
Bei ansteigender Raum- oder Objekttemperatur während der Verarbeitung auf porösem Untergrund besteht die Gefahr der Blasenbildung. Deshalb sollte die Beschichtung bei konstanten bzw. fallenden Temperaturen auf einem porenfreien Untergrund erfolgen.

Rel. Luftfeuchte max. 80 % relative Luftfeuchte.
Bei Taupunktverhältnissen nicht verarbeiten.

Verarbeitungshinweise

Mischen GEHOPON-E66A mit dem entsprechend abgepackten Härter mit einem maschinellen Rührwerk intensiv mischen, bis sich eine homogene und schlierenfreie Mischung ergibt. Das Material ist nach Umtopfen und nochmaligem Umrühren gebrauchsfertig.

Verarbeitungsmethoden Aufziehen mit der Zahnpachtel, z. B. Pajarito 48.
Nachrollen mit der Stachelwalze zum Verbessern von Verlauf und Entlüftung ist empfohlen.
GEHOPON-E66A darf nicht zusätzlich mit Quarzsand gefüllt werden.

Gerätereinigung Verdünnung V-538
Ausgehärtetes Material muss mechanisch entfernt werden.

Verarbeitungszeit ca. 30 Minuten (temperaturabhängig)

Aushärungszeit

- Begehbar nach 24 Stunden
- mechanische Belastbarkeit nach 2 bis 3 Tagen
- Volle mechanische und chemische Belastbarkeit nach 7 Tagen
- Temperaturen unter 20 °C verlängern die Aushärungszeit beträchtlich, Temperaturen über 20 °C verkürzen sie.

(Alle Angaben für 20 °C und ca. 60 % rel. Feuchte)

■ **CE-KENNZEICHNUNG** CE Kennzeichnung gemäß DIN EN 13813

EG-Konformitätserklärung gemäß DIN EN 13813

■ **SCHUTZMASSNAHMEN** Härter reagiert alkalisch und daher ätzend auf Haut und Schleimhäute (Augen!). Verschmutzungen deshalb vermeiden, notfalls gründlich mit Wasser und Seife abwaschen.

Alle sicherheitsrelevanten Daten können dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt zu diesem Produkt entnommen werden.

Es gilt das jeweils aktuelle Sicherheitsdatenblatt, welches unter www.geholit-wiemer.de abgerufen werden kann.

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 Beraterfähigkeit 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.