

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Hochwertige High-Solid Zwischenbeschichtung auf Basis Epoxidharz für den Korrosionsschutz von Stahlkonstruktionen und Stahlbauten
- Im Beschichtungssystemen mit geeigneten Grund- und Deckbeschichtungen geeignet für die Korrosivitätskategorien C4 bis CX
- Sehr gute chemische und mechanische Beständigkeit
- Sollsichtdicken von 160 bis 200 µm im Spritzverfahren lackierbar

PRODUKTDATEN

GEHOPON-E90R-ZB



E90R-7202 Grau (andere Farbtöne auf Anfrage)




Mischungsverhältnis nach Gewicht

6:1 mit Härter EX-70



Verdünnung V-74

GEHOPON-E90R-ZB / Richtwerte¹⁾

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%)	Festkörpervolumen (mL/kg)
	1,7	92,0	8,0	85,0	500
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	VOC-Gehalt (g/m ²) ²⁾	Verbrauch (kg/m ²) ³⁾	Ergiebigkeit (m ² /kg)
	80	95	1,6	0,160	6,2
	160	190	1,6	0,320	3,1

1) Richtwerte gemittelt, geringfügige Abweichungen sind farntonabhängig 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



Airmix



Rollen /
Streichen⁴⁾

Düsengröße (mm)	0,38 bis 0,74	0,34 bis 0,69	-
Materialdruck (bar)	200 bis 400	100 bis 150	-
Zerstäubedruck (bar)	-	2,0 bis 2,5	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	160 bis 200	160 bis 200	60 bis 80
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 2	0 bis 2	0 bis 2

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

4) Nur für kleine Flächen zu empfehlen,
Ausbildung einer produktspezifischen Oberflächenstruktur möglich

VERARBEITUNGS- HINWEISE



Verarbeitungszeit bei

5 °C

15 °C

30 °C

4 Stunden

2 Stunden

1 Stunde

Aushärtungszeit bei 160 µm DFT

Umgebungstemperatur

5 °C

15 °C

30 °C



staubtrocken:

nach ca.
3 Stunden

nach ca.
1,5 Stunden

nach ca.
1 Stunde



klebfrei:

nach ca.
10 Stunden

nach ca.
6 Stunden

nach ca.
4 Stunden



Überlackierbar / manipulierbar:

nach ca.
12 Stunden

nach ca.
8 Stunden

nach ca.
5 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



Luft- und Untergrundtemperaturen

≥ 5 °C




Relative Luftfeuchte ≤ 80 %

Taupunktstand ≥ 3 °C

BESCHICHTUNGS- SYSTEME

BEISPIELE

Untergrund:		Stahl, gestrahlt im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4	
	Grund- beschichtung	Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage) GEHOPON-E90R-Metallgrund	NDFT (µm) 80 bis 160
	Optionale Zwischen- beschichtung	GEHOPON-E90R-ZB	80 bis 160
	Deckbeschichtungen	WIEREGEN-M87 WIEREGEN-M97R WIEREGEN-M165R GEHOTEX-W92	80

Zahlreiche Beschichtungssysteme für die Korrosivitätskategorien C3 bis CX gemäß DIN EN ISO 12944-5 sind möglich. Bitte fordern Sie unsere Beratung für Ihren speziellen Anwendungsfall an.

SCHUTZ- MASSNAHMEN



Die sicherheitsrelevanten Daten können den aktuellen Sicherheitsdatenblättern, abzurufen unter www.geholti-wierner.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.