

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- **Hochwertige 2K-Epoxid High-Solid Grundbeschichtung**
- **Sollschichtdicken von 80 bis 120 µm pro Arbeitsgang lackierbar**
- **Direkte Beschichtung von frisch feuerverzinkten Oberflächen ohne Sweepen mit ausgezeichnetem Haftvermögen auch bei hohen atmosphärischen Belastungen möglich**

PRODUKTDATEN

GEHOPON-C0034



C0034-850 Rotbraun
(andere Farbtöne auf Anfrage)



Mischungsverhältnis nach Gewicht
7:1 mit Härter EX-40



Verdünnung V-74

GEHOPON-C0034 / Richtwerte ¹⁾

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%)	Festkörpervolumen (mL/kg)
	1,45	81,0	19,0	68,0	465
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	VOC-Gehalt (g/m²) ²⁾	Verbrauch (kg/m²) ³⁾	Ergiebigkeit (m²/kg)
	80	120	4,1	0,175	5,7

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



Niederdruck



**Rollen / ⁴⁾
Streichen**

	Airless	Niederdruck	Rollen / ⁴⁾ Streichen
Düsengröße (mm)	0,33 bis 0,43	2,5 bis 3,0	-
Materialdruck (bar)	150 bis 250	20 bis 30	-
Zerstäuberdruck (bar)	-	6,0 bis 8,0	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	80 bis 120	80 bis 120	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

ca. 4 Stunden (bezogen auf 20 bis 25 °C)

Aushärungszeit bei 80 µm DFT	Umgebungstemperatur		
	5 bis 10°C	10 bis 15°C	15 bis 20°C
staubtrocken:	nach 4 Stunden	nach 2 Stunden	nach 1 Stunde
klebfrei:	nach 24 bis 48 Stunden	nach 8 bis 12 Stunden	nach 4 bis 6 Stunden
überlackierbar/ manipulierbar:	nach 3 bis 4 Tagen	nach 2 Tagen	nach 1 Tag

Die maximale Wartezeit bis zur Applikation der Deckbeschichtung darf insbesondere bei Freibewitterung 5 Tage nicht überschreiten. Beschichtete Oberflächen, die nach Wartezeiten > 5 Tage überschichtet werden sollen, müssen durch leichtes Übersweepen oder Anschleifen aufgeraut werden.

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

- Frisch feuerverzinkte Oberflächen können direkt mit GEHOPON-C0034 beschichtet werden. Voraussetzung sind trockene, saubere Oberflächen ohne sichtbare Zinkreaktionsprodukte (Weißrost, usw.)
- Bei Sonderbelastungen für unzugängliche Bereiche und bei Vorliegen von sichtbaren Zinkreaktionsprodukten: Sweepstrahlen gemäß DIN EN ISO 12944-4. Die Oberfläche muss nach Oberflächenvorbereitung ein einheitlich mattes Aussehen aufweisen.



Luft- und Untergrundtemperaturen
≥ 10 °C



Relative Luftfeuchte ≤ 80 %
Taupunktabstand ≥ 3 °C

BESCHICHTUNGS- SYSTEME

BEISPIELE

Untergrund: Stahl mit Feuerverzinkung gemäß DIN EN ISO 1461,
Reinigung gemäß DIN EN ISO 12944-4

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	Korrosionsschutz- beschichtung	GEHOPON-C0034	80

SCHUTZ- MASSNAHMEN



Die sicherheitsrelevanten Daten können den aktuellen Sicherheits-
datenblättern, 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.