

GEHOPON-C200-INDUCTION-Primer

2K-EP Grundbeschichtung
gemäß ENERCON-Spezifikation MK 007

■ **ANWENDUNGSGEBIETE** Zweikomponenten-Epoxid-Beschichtung für harte, widerstandsfähige, wasser- und chemikalienbeständige Beschichtungen von Stahlflächen, z. B. Scheibenläufer, Generatoren und Blechpakete von Windenergieanlagen.

■ **PRODUKT-EIGENSCHAFTEN** GEHOPON-C200-INDUCTION-Primer enthält als Bindemittel ein Epoxidharz mit spezieller Härtingskomponente und wird in der Regel mittels Airless-Spritzen aufgebracht. Dabei werden Trockenschichtdicken von ca. 50 µm erreicht.

Die ausgehärteten Beschichtungen sind mechanisch hoch belastbar, abriebfest, druckfest, benzin- und ölbeständig sowie weitgehend wasser-, laugen-, säure- und lösungsmittelbeständig.

Temperaturbelastung:

Dauerbelastung (Prüfdauer 5000 h): 160 °C

Kurzfristige Belastung / Temperierung: bis 180 °C (mehrere Stunden)

z. B. während des Fertigungsprozesses

■ **PRODUKTDATEN** GEHOPON-C200-INDUCTION-Primer

Produkt-Nummer C200-884

Farbton rotbraun

Mischungsverhältnis 4 : 1 Gew.-Teile
mit Härter EX-84

Lagerfähigkeit In Originalgebinden bei Normaltemperatur mindestens 6 Monate.

Geeignete Verdünnung Verdünnung V-74 oder V-538
(auch zum Reinigen der Arbeitsgeräte)

Theoretische Kennwerte GEHOPON-C200-INDUCTION-Primer, C200-884

Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt		Festkörpervolumen	
		(Masse-%)	pro 10 µm DFT* (g/m ²)	(%)	(mL/kg)
1,5	81	19	4,3	67	447
DFT (µm)	rechnerische Nassschichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m ²)		Ergiebigkeit (m ² /kg)	
50	74	0,112		8,9	

Anmerkungen

- Alle Angaben gelten bei Zweikomponentenstoffen für die Mischung
- DFT: Trockenschichtdicke (dry film thickness)
- Die aufgeführten Kennwerte sind ca.-Werte und gelten für die angegebene Qualität (Farbton). Die Werte können bei anderen Farbtönen geringfügig hiervon abweichen.
- * Basis zur Berechnung: Verbrauch in g/m² bei DFT 10 µm

**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

GEHOPON-C200-INDUCTION-Primer

■ HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG

Beschichtungssystem
gemäß ENERCON-
Spezifikation MK 007

Untergrund	Stahl	
Oberflächen- vorbereitung	Strahlen im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4	
	Produkt	NDFT (µm)
Grundbeschichtung	GEHOPON-C200-INDUCTION- Primer	50 (s. Spezifikation)
Deckbeschichtung	GEHODUR-C210-INDUCTION- Top bzw. EP-Pulverbeschichtungen *)	40 (s. Spezifikation)

Anmerkungen

- *) Vor Serienlackierung ist die Eignung zu prüfen. Bitte fordern Sie ggf. unsere technische Beratung an.

**Luft- und Untergrund-
temperaturen**

optimal bei 15 bis 25 °C, nicht unter 10 °C

Rel. Luftfeuchte

max. 80 % relative Luftfeuchte

Die Oberflächentemperatur der zu beschichtenden Teile muss während der Applikation um mindestens 3 °C über dem Taupunkt der Luft liegen (s. Korrosionsschutz-Basisnorm DIN EN ISO 12944-7).

Verarbeitungshinweise

Mischen

Mit der entsprechend abgepackten Härtermenge am besten mit einem maschinellen Rührwerk gründlich mischen. Nach einer Wartezeit von 10 Minuten und nochmaligem Durchrühren ist das Gemisch gebrauchsfertig.

Verarbeitungsmethoden

Verfahren / Parameter	Für eine Trockenschichtdicke von ca.	Zugabe von Verdünnung V-74 oder V-538
Airless-Spritzen Düse: 0,33 bis 0,38 mm Materialdruck: ca. 200 bar	50 µm	-
Druckluft-Spritzen Düse: 1,0 bis 1,5 mm Zerstäuberdruck: 3 bis 4 bar	50 µm	-
Rollen / Streichen (je nach Temperatur)	50 µm	-

Beim Rollen/Streichen können zum Erreichen einer einheitlichen Schichtdicke und Optik ggf. mehrere Arbeitsgänge erforderlich sein. Dies hängt u. a. ab vom Farbton, den Verarbeitungsverfahren und -geräten, den Umgebungsbedingungen und der Geometrie der zu beschichtenden Teile.

Anmerkungen

- Diese Angaben beziehen sich auf Temperaturen von ca. 20 °C.
- Die aufgeführten Parameter sind als Empfehlung bzw. Anhaltspunkt zu verstehen. In der Praxis kann es erforderlich sein, hiervon abzuweichen.

Gerätereinigung

Mit Verdünnung V-74 oder V-538

Verarbeitungszeit 3,0 Stunden bei 10 °C
1,5 Stunden bei 20 °C
1,0 Stunden bei 30 °C
0,5 Stunden bei 40 °C

Aushärtungszeit bei 50 bis 80 µm Trockenschichtdicke und Umgebungs-/Objekttemperaturen von

	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
staubtrocken (TG 1):	ca. 10 Stunden	ca. 2 Stunden	ca. 1 Stunde	ca. 45 Minuten
klebfrei (TG 3):	ca. 20 Stunden	ca. 6 Stunden	ca. 3 Stunden	ca. 2 Stunden
überlackierbar (TG 6):	26 bis 28 Stunden	10 bis 11 Stunden	3,5 bis 4,5 Std.	2 bis 3 Stunden

(TG: Trockengrad gemäß DIN 53150)

Hinweise:

- GEHOPON-C200-INDUCTION-Primer kann auch bei erhöhter Temperatur beschleunigt gehärtet werden, z. B. 30 Minuten, 80 °C.
- maximale Wartezeit bis zur Überlackierung:
5 Tage bei 20 °C,
danach nur nach mechanisch abrasiver Oberflächenvorbereitung (Sweepstrahlung, Anschleifen) und anschließender Reinigung

■ SCHUTZMASSNAHMEN

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

Bei Beschichtungsarbeiten unter ungünstigen Belüftungsverhältnissen (geschlossene Räume, Gruben usw.) muss zur Beseitigung der frei werdenden Dämpfe für gute Belüftung oder Atemschutz gesorgt werden.

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.