





**WICHTIGSTE
PRODUKT-
EIGENSCHAFTEN**

- **Listung und Fremdüberwachung TL/TP-ING, Blatt 100**
- **Hochwertige 2K-Epoxid High-Solid Zwischenbeschichtung**
- **Solsschichtdicken von 100 bis 160 µm pro Arbeitsgang lackierbar**
- **Direkte Beschichtung von frisch feuerverzinkten Oberflächen ohne Sweepen mit ausgezeichnetem Haftvermögen auch bei hohen atmosphärischen Belastungen möglich**

PRODUKTDATEN

GEHOPON-E103-Protect	Eisenglimmer-Farbtöne
 E103-... Stoff-Nr. 100.2.3	Eisenglimmer-Farbtöne nach TL KOR-Stahlbauten – Anhang D
 Mischungsverhältnis nach Gewicht	9:1 mit Härter EX-40
 Verdünnung V-568	

GEHOPON-E103-Protect	Richtwerte ¹⁾				
	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen	
	1,45	79	21	(%)	(mL/kg)
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	VOC-Gehalt (g/m ² ²⁾	Verbrauch (kg/m ² ³⁾	Ergiebigkeit (m ² /kg)
	160	250	4,8	0,360	2,8

1) Richtwerte gemittelt, geringfügige Abweichungen sind farbtönenabhängig 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 /
Streichen ⁴⁾**

Düsengröße (mm)	0,38 bis 0,74	0,38 bis 0,48	-
Materialdruck (bar)	200 bis 300	150 bis 250	-
Zerstäubedruck (bar)	-	3,0 bis 4,0	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	100 bis 160	100 bis 160	60 bis 80
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 5	0 bis 5	0 bis 2

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

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

VERARBEITUNGS- HINWEISE

	Verarbeitungszeit bei	10 °C	20 °C	30 °C
		6 Stunden	4 Stunden	3 Stunden

Aushärtungszeit bei 160 µm DFT		Umgebungstemperatur		
		10 °C	20 °C	30 °C
	staubtrocken:	nach ≤ 10 Stunden	nach ≤ 7 Stunden	nach ≤ 3 Stunden
	klebfrei:	nach 48 bis 72 Stunden	nach 16 bis 24 Stunden	nach 8 bis 10 Stunden
	manipulierbar:	nach ≤ 5 Tagen	nach ≤ 24 Stunden	nach ≤ 16 Stunden
	überlackierbar:	nach ca. 48 Stunden	nach ca. 24 Stunden	nach ca. 16 Stunden

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 Sweepen 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

- Haftungsmindernde Substanzen und Zinkreaktionsprodukte durch geeignete Maßnahmen entfernen
- Bei Freibewitterung oder Kondensatbelastung beschichteter, feuerverzinkter Stahlteile und im Anwendungsbereich der ZTV-ING, Blatt 100 Sweepstrahlen gemäß DIN EN ISO 12944-4 erforderlich. Die Oberfläche muss nach Oberflächenvorbereitung ein einheitlich mattes Aussehen aufweisen.

	Luft- und Grundtemperaturen ≥ 10 °C
	Relative Luftfeuchte ≤ 80 % Taupunktstand ≥ 3 °C

BESCHICHTUNGS- SYSTEME

BEISPIELE

Untergrund: **Stahl mit Feuerverzinkung gemäß DIN EN ISO 1461**

	Systeme gemäß TL/TP-ING, Blatt 100	Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	Zwischen- beschichtung	GEHOPON-E103-Protect	160
	Deckbeschichtung	WIEREGEN-M100 WIEREGEN-M101R	80
	Optionaler Klarlack	WIEREGEN-M100-Klarlack	30

SCHUTZ- MASSNAHMEN



Die sicherheitsrelevanten Daten können den aktuellen Sicherheitsdatenblättern, abzurufen unter www.geholit-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 Beraterstätigkeit 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.