

## WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

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

## PRODUKTDATEN

GEHOPON-E103-Protect	Eisenglimmer-Farbtöne
 Stoff-Nr. 100.2.3 E103-7602 Grau DB 702 E103-7603 Grau DB 703 E103-6601 Grün DB 601	(andere Farbtöne auf Anfrage)
 <b>Mischungsverhältnis nach Gewicht</b> 9:1 mit Härter EX-40	
 Verdünnung V-568	

GEHOPON-E103-Protect	Richtwerte <sup>1)</sup>				
	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%) (mL/kg)	
	<b>1,45</b>	<b>79</b>	<b>21</b>	<b>65</b>	<b>450</b>
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	VOC-Gehalt (g/m <sup>2</sup> ) <sup>2)</sup>	Verbrauch (kg/m <sup>2</sup> ) <sup>3)</sup>	Ergiebigkeit (m <sup>2</sup> /kg)
	<b>160</b>	<b>250</b>	<b>4,8</b>	<b>0,360</b>	<b>2,8</b>

1) Richtwerte gemittelt, geringfügige Abweichungen sind farbonabhängig 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 <sup>4)</sup>

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

\* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

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

## VERARBEITUNGS- HINWEISE

	Verarbeitungszeit bei	10 °C	15 °C	30 °C
		6 Stunden	4 Stunden	3 Stunden

Aushärungszeit bei 160 µm DFT		Umgebungstemperatur		
		10 °C	15 °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 ist Sweepstrahlen gemäß DIN EN ISO 12944-4 erforderlich. Die Oberfläche muss nach Oberflächenvorbereitung ein einheitlich mattes Aussehen aufweisen.

	<b>Luft- und Grundtemperaturen</b> ≥ 10 °C
	Relative Luftfeuchte ≤ 80 % Taupunktstand ≥ 3 °C

**BESCHICHTUNGS-  
SYSTEME**

**BEISPIELE**

**Untergrund:** Stahl mit Feuerverzinkung gemäß DIN EN ISO 1461  
**Oberflächenvorbereitung:** Sweepen gemäß  
DIN EN ISO 12944-4

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

**SCHUTZ-  
MASSNAHMEN**



Die sicherheitsrelevanten Daten können den aktuellen Sicherheitsdatenblättern, abzurufen unter [www.geholit-wiemer.de](http://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 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.