


## WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Leistung und Fremdüberwachung gemäß TL/TP-ING, Blatt 100
- Hochwertige, schnellhärtende, vielseitig einsetzbare 2K-EP Zwischenbeschichtung mit sehr hoher Ergiebigkeit für Stahlbauten und Stahlkonstruktionen
- Ausgezeichnete Haftung direkt auf feuerverzinktem Stahl
- Sollsichtdicken von 80 bis 160 µm im Spritzverfahren
- Mit ca. 20 % Verdünnungszugabe als Versiegelung von spritzverzinkten Stahlkonstruktionen gemäß DIN EN ISO 2063

## PRODUKTDATEN

GEHOPON-E105R-ZB	Eisenglimmer-Farbtöne
 E105R-... Stoff-Nr. 100.2.4 / 100.2.5	Eisenglimmer-Farbtöne nach TL KOR-Stahlbauten – Anhang D
 <b>Mischungsverhältnis nach Gewicht</b> 13:1 mit Härter EX-55	
 Verdünnung V-538	

GEHOPON-E105R-ZB	Richtwerte Eisenglimmer-Farbtöne <sup>1)</sup>				
	Dichte (g/mL) <b>1,45</b>	Festkörper (Masse-%) <b>80</b>	VOC-Gehalt (Masse-%) <b>20</b>	Festkörpervolumen (%) <b>66,5</b>	Festkörpervolumen (mL/kg) <b>460</b>
	DFT * (µm) <b>160</b>	Rechnerische Nassschichtdicke (µm) <b>245</b>	VOC-Gehalt (g/m <sup>2</sup> ) <sup>2)</sup> <b>4,4</b>	Verbrauch (kg/m <sup>2</sup> ) <sup>3)</sup> <b>0,350</b>	Ergiebigkeit (m <sup>2</sup> /kg) <b>2,9</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




Druckluft



Rollen /  
Streichen

Düsengröße (mm)	0,33 bis 0,58	1,5 bis 2,0	-
Materialdruck (bar)	150 bis 250	-	-
Zerstäuberdruck (bar)	-	3,0 bis 4,0	-
DFT* je Arbeitsgang (µm)			
- als Versiegelung	30	30	-
- als Zwischenbeschichtung	160	160	60 bis 80
Verdünnungszugabe (%)			
- als Versiegelung	20 bis 25	20 bis 25	-
- als Zwischenbeschichtung	0 bis 5	4 bis 7	0 bis 1
 <b>Verarbeitungszeit</b>	5 °C 6 Stunden	15 °C 4 Stunden	30 °C 3 Stunden

\* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

Aushärungszeit bei 160 µm DFT		Umgebungstemperatur		
		5 °C	15 °C	30 °C
	staubtrocken:	nach ≤ 5 Stunden	nach ≤ 2,5 Stunden	nach ca. 60 Minuten
	klebfrei:	nach ≤ 8 Stunden	nach ≤ 2,5 Stunden	nach ≤ 3 Stunden
	manipulierbar:	nach ≤ 10 Stunden	nach ≤ 6 Stunden	nach ≤ 5 Stunden
	überlackierbar:	nach ≤ 10 Stunden	nach ≤ 6 Stunden	nach ≤ 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**

**Spritzverzinkte Stahlflächen**

- Sind unmittelbar nach der Herstellung mit einer poreschließenden Beschichtung (Versiegelung) zu versehen.

**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 Untergrundtemperaturen**  
≥ 0 °C



Relative Luftfeuchte ≤ 80 %  
Taupunktstand ≥ 3 °C

Weitere Details zur Verarbeitung und Ausführung werden in den jeweils mitgeltenden Ausführungsanweisungen beschrieben.

## BESCHICHTUNGS- SYSTEME

### BEISPIELE

**Untergrund: Stahl mit Spritzverzinkung gemäß DIN EN ISO 2063**

	<b>Produkt(e)</b> (Weitere Systeme auf Anfrage)	<b>NDFT (µm)</b>
<b>Versiegelung</b>	GEHOPON-E105R-ZB	30
 <b>Zwischen- beschichtung</b>	GEHOPON-E105R-ZB	160
<b>Deckbeschichtung</b>	WIEREGEN-M100 WIEREGEN-M101R	80
<b>Optionaler Klarlack</b>	WIEREGEN-M100-Klarlack	30

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.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 Berater Tätigkeit 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.