

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
- 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
 Stoff-Nr. 100.2.4 / 100.2.5 E105R-7602 Grau DB 702 E105R-7603 Grau DB 703 E105R-6601 Grün DB 601	(andere Farbtöne auf Anfrage)
 Mischungsverhältnis nach Gewicht	13:1 mit Härter EX-55
 Verdünnung V-538	

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

- 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

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
 Verarbeitungszeit	5 °C	15 °C	30 °C
	6 Stunden	4 Stunden	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.

 **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**

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