

**2K-EP Grundier-/Mörtelharz
lösemittelfrei, transparent**

■ **ANWENDUNGSGEBIETE** GEHOPON-E175 ist ein spezielles Bindemittel zur Herstellung von Grundierungen und Beschichtungen, Fließ- und Lunkerspachtelungen, Kunststoff-Reparaturmörteln und Kunststoff-Estrichbelägen insbesondere auf Beton- und Zementestrichflächen, bei denen die Gefahr der rückseitigen Durchfeuchtung besteht. GEHOPON-E175 wird auch als Grundierung für das OS8-System eingesetzt.

■ **PRODUKT-EIGENSCHAFTEN** GEHOPON-E175 auf Basis lösemittelfreier, niederviskoser Epoxidharze und spezieller Härtingskomponente ergibt nach Aushärtung und je nach verwendeten Zuschlagstoffen mechanisch hoch belastbare, druckfeste Beschichtungen bzw. Mörtelmassen, die weitgehend alkali- und säurebeständig sind.

Prüfzeugnisse Prüfbericht P 5598 vom 29.10.2008 des Polymerinstitut Forschungsinstitut für polymere Baustoffe Dr. R. Stenner GmbH gemäß Prüfprogramm der Klasse OS 8 der DafStb-Richtlinie „ Schutz und Instandsetzung von Betonbauteilen“ (Ausgabe Oktober 2001).

Prüfbericht P 4481-2 vom 02.08.2006 über die Abreißfestigkeit und Blasenbildung bei rückseitiger Feuchteeinwirkung gemäß DAfStb-RiLi 2002.

■ **PRODUKTDATEN** GEHOPON-E175 Komp. A GEHOPON-E175 Komp. B

Produkt-Nummer E175-01 EX-175

Mischungsverhältnis 68 Gew.-Teile 32 Gew.-Teile

Farbton transparent

Lagerfähigkeit In Originalgebinden bei 10 bis 25 °C mindestens 12 Monate

Materialbedarf für Grundierungen 0,3 bis 0,5 kg/m² pro Arbeitsgang, in Abhängigkeit von der Rauigkeit und Saugfähigkeit des Untergrundes

Bei stark saugenden oder porösen Untergründen wird ein zweimaliges Grundieren des Untergrundes empfohlen.

■ **TECHNISCHE DATEN**

**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

Kennwerte

Eigenschaft	Wert
Haftzugfestigkeit auf Beton	≥ 2,5 N/mm ² (Bruch erfolgt im Beton)

(Die Werte sind von der Art und Menge der Zuschlagstoffe abhängig.)

Beschichtungssysteme

Grundierung:

GEHOPON-E175 kann als Grundierung unter vielen G+W-Bodenbeschichtungen eingesetzt werden.

Spachtelmasse z. B. für vollflächige Kratzspachtelungen:

GEHOPON-E175 zuzüglich 1 bis 2 Gew.-Teile Quarzsand der Körnung 0,1 bis 0,4 mm.

Spachtelmasse z. B. für partielle Spachtelungen/Mörtelungen:

GEHOPON-E175 zuzüglich 5 bis 7 Gew.-Teile Quarzsand der Körnung 0,1 bis 0,4 mm. Bei Bedarf ist auch der Zusatz von Stellmittel RS 225 möglich.

EP-Mörtel:

GEHOPON-E175 zuzüglich 10 Gew.-Teile Quarzsandmischung:

2 Gew.-Teile Quarzmehl der Körnung bis 0,2 mm

3 Gew.-Teile Quarzsand der Körnung 0,3 bis 0,8 mm

5 Gew.-Teile Quarzsand der Körnung 1,0 bis 1,8 mm

Verbrauch: ca. 2,4 kg/m² bei 1 mm Schichtdicke

Hinweis: Mörtelmassen werden in der Regel nass in nass auf eine noch frische Grundierung aufgebracht.

■ **HINWEISE ZUR
AUSFÜHRUNG**

Untergrund

Der Untergrund soll trocken, frei von losen und absandenden Teilen, Staub, Zementschlämme und sonstigen Verunreinigungen sein und folgende Anforderungen erfüllen:

- Beton: mind. C 20/25
- Zementestrich: mind. CT-C35-F5
- Alter: mind. 28 Tage
- Haftzugfestigkeit: mind. 1,5 N/mm²
- Restfeuchte: < 4 % (gemessen nach CM-Methode)

Untergrundvorbereitung

Nicht ausreichend tragfähige Schichten, Zementschlämme und ölige Verschmutzungen müssen mechanisch, z. B. durch Strahlen oder Fräsen entfernt werden.

Verarbeitungsbedingungen

**Luft- und Untergrund-
temperaturen**

mind. 5 °C, max. 25 °C.

Optimale Ergebnisse werden bei Temperaturen von 15 bis 25 °C erzielt.

Achtung:

Bei ansteigender Raum- oder Objekttemperatur während der Verarbeitung auf porösem Untergrund besteht die Gefahr der Blasenbildung.

Rel. Luftfeuchte

max. 80 % relative Luftfeuchte.

Bei Taupunktverhältnissen nicht verarbeiten.

Verarbeitungshinweise

Mischen GEHOPON-E175 mit dem entsprechend abgepackten Härter mit einem maschinellen Rührwerk intensiv mischen, bis sich eine homogene und schlierenfreie Mischung ergibt. Das Material ist nach Umtopfen und nochmaligem Umrühren gebrauchsfertig. In einem größeren Gefäß können die weiteren Zuschläge zugemischt werden. Bei Zugabe größerer Mengen von Zuschlagstoffen oder größeren Arbeiten sind Zwangsmischer zu empfehlen.

Verarbeitungsmethoden Rollen im Kreuzgang.
Beschichten oder Spachteln mittels Spachtel bzw. Traufel.

Gerätereinigung Verdünnung V-538
Ausgehärtetes Material muss mechanisch entfernt werden.

Verarbeitungszeit Je nach Temperatur 20 bis 40 Minuten.

Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen		+ 10 °C			+ 20 °C			+ 25 °C		
		min.	max.		min.	max.		min.	max.	
Kratzspachtelung auf Grundierung	min.	24 Std.	12 Std.	6 Std.						
	max.	2 Tage	36 Std.	24 Std.						
Beschichtung auf Kratzspachtelung	min.	24 Std.	12 Std.	6 Std.						
	max.	5 Tage	4 Tage	3 Tage						

(Zeitangaben unter der Voraussetzung, dass keine Absandung erfolgt.)

Aushärungszeit Begebar nach 12 bis 16 Stunden.
Volle mechanische und chemische Belastbarkeit nach 7 bis 14 Tagen in Abhängigkeit von der Temperatur.

- **CE-KENNZEICHNUNG** CE Kennzeichnung gemäß DIN EN 13813
CE-Kennzeichnung gemäß DIN EN 1504-2
EG-Konformitätserklärung gemäß DIN EN 13813
EG-Konformitätserklärung gemäß DIN EN 1504-2

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

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 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.