

## WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Leistung und Fremdüberwachung gem. ZTV-ING Teil 7, Abschnitt 5 (ZTV-RHD-ST)
- Hochwertige, vielseitig einsetzbare 2K-EP Grundbeschichtung für Stahlbauten und Stahlkonstruktionen
- Ausgezeichnete Haftung auf Stahl- und feuerverzinktem Stahl
- Sollsichtdicken von 80 bis 100 µm im Spritzverfahren, von ca. 60 µm im Streich- oder Rollverfahren

## PRODUKTDATEN

### GEHOPON-E24-Metallgrund



E24-102 Sandgelb etwa RAL 1002  
E24-812 Rotbraun etwa RAL 8012  
(andere Farbtöne auf Anfrage)





#### Mischungsverhältnis nach Gewicht

8:1 mit Härter EX-4



Verdünnung V-538

### GEHOPON-E24-Metallgrund / Richtwerte <sup>1)</sup>

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%) (mL/kg)	
	<b>1,55</b>	<b>74,0</b>	<b>26,0</b>	<b>54,0</b>	<b>350</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>80</b>	<b>148</b>	<b>7,5</b>	<b>0,230</b>	<b>4,4</b>

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**

<b>Düsengröße (mm)</b>	<b>0,33 bis 0,58</b>	<b>1,5 bis 2,0</b>	-
<b>Materialdruck (bar)</b>	<b>150 bis 250</b>	-	-
<b>Zerstäuberdruck (bar)</b>	-	<b>3,0 bis 4,0</b>	-
<b>DFT * je Arbeitsgang (µm)</b>	<b>80 bis 100</b>	<b>80 bis 100</b>	<b>40 bis 60</b>
<b>Verdünnungszugabe (%)</b>	<b>0 bis 3</b>	<b>5 bis 10</b>	<b>0 bis 1</b>
 <b>Verarbeitungszeit</b>	<b>10 °C</b>	<b>20 °C</b>	<b>30 °C</b>
	8 Stunden	6 Stunden	4 Stunden

\* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

Aushärtungszeit bei 80 µm DFT		Umgebungstemperatur		
		7 °C	23 °C	30 °C
	staubtrocken:	nach ≤ 2 Stunden	nach ≤ 1 Stunde	nach ca. 30 Minuten
	klebfrei:	nach ≤ 12 Stunden	nach ≤ 6 Stunden	nach ≤ 3 Stunden
	manipulierbar:	nach ≤ 20 Stunden	nach ≤ 10 Stunden	nach ≤ 6 Stunden
	überlackierbar:	<b>10 °C</b> nach ca. 15 Stunden	<b>20 °C</b> nach ca. 10 Stunden	<b>30 °C</b> nach ca. 6 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**

**Stahlflächen**

- Strahlen Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4

**Feuerverzinkte Stahlflächen**

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

**Vorliegende Grund- oder Altbeschichtungen**

- Haftungsmindernde Substanzen entfernen, z. B. Reinigen, Waschen



**Luft- und Untergrundtemperaturen**  
≥ 10 °C





Relative Luftfeuchte ≤ 80 %  
Taupunktastand ≥ 3 °C

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

## BESCHICHTUNGS- SYSTEME

### BEISPIELE

<b>Untergrund: Stahl, gestrahlt im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4</b>			
		<b>Produkt(e)</b> (Weitere Systeme auf Anfrage)	<b>NDFT (µm)</b>
	<b>Grund- beschichtung</b>	GEHOPON-E24-Metallgrund	80
	<b>Zwischen- beschichtungen</b>	GEHOPON-E87-ZB WIEREGEN-M87-ZB in 1 bis 2 Arbeitsgängen	80 bis 160
	<b>Deckbeschichtungen</b>	WIEREGEN-M87 WIEREGEN-M25 WIEREGEN-D80-Compact	80 80 2 bis 10 mm

<b>Untergrund: Stahl mit Feuerverzinkung gemäß DIN EN ISO 1461, Sweepstrahlen gemäß DIN EN ISO 12944-4, z. B. bei Mischkonstruktionen</b>			
		<b>Produkt(e)</b> (Weitere Systeme auf Anfrage)	<b>NDFT (µm)</b>
	<b>Grundbeschichtung</b>	GEHOPON-E24-Metallgrund	80
	<b>Optionale Zwischen- beschichtungen</b>	GEHOPON-E87-ZB WIEREGEN-M87-ZB	80
	<b>Deckbeschichtungen</b>	WIEREGEN-M87	80

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.geholt-wiemer.de](http://www.geholt-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.