

**2K-EP Rollbeschichtung
verschleißfest, rutschhemmend, ableitfähig**

- **ANWENDUNGSGEBIETE** Mit GEHOPON-E27A erzielt man auf mineralischen Untergründen wie Beton und Zementestrich zusammen mit geeigneten Grundierungen in einem Arbeitsgang fugenlose Dünnbeschichtungen, die hohen Anforderungen in bezug auf mechanische Festigkeit, Chemikalienbeständigkeit und Verschleißfestigkeit genügen, z. B. in Produktionsräumen, Lagerhallen, Energie- und Wasserversorgungsbetrieben, Werkstätten, Laboratorien, Garagen, Korridoren usw.

Zusammen mit geeigneten Leitlacken können gut ableitfähige Beschichtung hergestellt werden. Erdableitwiderstand im ausgehärteten Zustand: $\leq 10^6 \Omega$ (gemessen nach DIN EN 1081 und DIN EN ISO 61340-4-1).

- **PRODUKT-EIGENSCHAFTEN** GEHOPON-E27A ist ein lösemittelfreier, farbiger Beschichtungsstoff auf Basis 2K-Epoxid, der neben Pigmenten und feinteiligen Füllstoffen Siliciumcarbid als Zuschlagstoff enthält.

GEHOPON-E27A lässt sich leicht und zügig verarbeiten. Ausgehärtete Beschichtungen sind widerstandsfähig gegen mechanische und chemische Beanspruchungen.

Beständigkeiten GEHOPON-E27A ist im ausgehärteten Zustand wasser-, benzin- und ölbeständig, sowie weitgehend laugen-, säure- und lösemittelbeständig.

Prüfzeugnisse **Prüfzeugnis** des Berufsgenossenschaftlichen Institut f. Arbeitsschutz (BGIA) Sankt Augustin über die Rutschhemmung von Bodenbelägen: **Rutschhemmung R10**

■ PRODUKTDATEN	<u>GEHOPON-E27A, Komp. A</u>	<u>GEHOPON-E27A, Komp. B</u>
Produkt-Nummer	E27A- (je nach Farbton)	EX-83D
Mischungsverhältnis	6 Gew.-Teile	1 Gew.-Teil
Standardfarbton	kieselgrau etwa RAL 7032 E27A-7532 (andere Farbtöne auf Anfrage)	Weißlich, pastös
Glanzgrad	glänzend	
Lagerfähigkeit	In Originalgebinden bei Normaltemperatur mindestens 12 Monate.	
Materialbedarf	0,6 bis 0,8 kg/m ² bei ca. 0,5 mm Schichtdicke	

■ 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)
Erdableitfähigkeit nach DIN EN 1081 und DIN EN ISO 61340-4-1	R ₂ ≤ 10 ⁶ Ω (auf Leitlack)

Beschichtungssysteme

System	rutschfeste Rollbeschichtung	rutschfeste, ableitfähige Rollbeschichtung
Untergrund	Beton, Zementestrich	
Oberflächen-vorbereitung	Optimal: Kugelstrahlen	
Grundierung	GEHOPON-E175	
Verbrauch:	0,3 - 0,5 kg/m ²	
Kratzspachtelung	GEHOPON-E175, zuzüglich bis zu 100 Gew.-% Quarzsand 0,1 - 0,4 mm	
Verbrauch:	0,4 bis 1,0 kg/m ²	
Kupferbänder		Kupferbänder aufkleben, Anschluss an die Ringleitung
Leitschicht (1 Arbeitsgang)		GEHOPON-EW11A-Leitlack, EW11A-9201
Verbrauch:		ca. 0,10 - 0,15 kg/m ²
Beschichtung	GEHOPON-E27A	
Verbrauch:	0,6 bis 0,8 kg/m ²	

■ 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: < 2 % (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. 10 °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. Deshalb sollte die Beschichtung bei konstanten bzw. fallenden Temperaturen auf einem porenfreien Untergrund erfolgen.

Rel. Luftfeuchte

max. 80 % relative Luftfeuchte.
Bei Taupunktverhältnissen nicht verarbeiten.

Feuchtigkeitseinwirkung während der Härtung kann zu Schleierbildung oder Verfärbung führen.

Verarbeitungshinweise

Mischen

GEHOPON-E27A mit dem entsprechend abgepackten Härter mit einem maschinellen Rührwerk intensiv ca. 5 Minuten mischen, bis sich eine homogene und schlierenfreie Mischung ergibt. Das Material ist nach Umpfropfen und nochmaligem Umrühren gebrauchsfertig.

Hinweis: Der Härter EX-83D ist weißlich pastös.

Verarbeitungsmethoden

GEHOPON-E27A wird in der Regel mit der Traufel verteilt, über den Siliciumcarbid-Spitzen scharf abgezogen und anschließend mit der Moltopenwalze nachgerollt.

Gerätereinigung

Verdünnung V-538

Verarbeitungszeit

Je nach Temperatur 30 bis 60 Minuten.

Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen

	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 25 °C
Minimal	24 Std.	12 Std.	8 Std.
Maximal	2 Tage	36 Std.	30 Std.

Zeitangaben unter der Voraussetzung, dass keine Absandung erfolgt.

Aushärtungszeit

Begehrbar nach 12 bis 16 Stunden.

Volle mechanische und chemische Belastbarkeit nach 7 Tagen, bezogen auf eine Temperatur von 20 °C.

■ **CE-KENNZEICHNUNG**

CE Kennzeichnung gemäß DIN EN 13813
EG-Konformitätserklärung gemäß DIN EN 13813

■ **SCHUTZMASSNAHMEN**

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 Beraterfähigkeit 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.