

■ **ANWENDUNGSGEBIETE** Lösemittelfreie 2K-Epoxid Eisenglimmer-Beschichtung für den Korrosionsschutz von Stahlkonstruktionen.

■ **PRODUKT-EIGENSCHAFTEN** GEHOPON-E29 ist ein Zweikomponenten-Material auf Basis Epoxidharz-Eisenglimmer. Zusammen mit geeigneten Grundbeschichtungen wird neben hervorragender mechanischer Widerstandsfähigkeit ein ausgezeichneter Korrosionsschutz von Stahl erzielt.

GEHOPON-E29 verhindert Spaltkorrosion im Bereich von Stahlkonstruktionen mit betonberührten Oberflächen (Verbundbauweise).

Beständigkeiten GEHOPON-E29 ist gegen Witterungseinflüsse auch in aggressiver Atmosphäre, Öle und Fette sowie gegen verdünnte Säuren, Laugen und einer Vielzahl von Chemikalien beständig. Temperaturbelastungen bis 120 °C sind möglich (trockene Wärme).

Prüfzeugnisse • Das Produkt ist von der österreichische Forschungsgesellschaft Straße - Schiene - Verkehr zugelassen nach S4 und S13 der RVS 15.05.11 und unterliegt der regelmäßigen Fremdüberwachung.

■ **PRODUKTDATEN** GEHOPON-E29 Härter

Produkt-Nummer E29-710 Hellgrau RVS-Stoff-Nr. 7 EX-29

Mischungsverhältnis 5 Gew.-Teile 1 Gew.-Teil

Lieferform Nach Mischung mit Härter verarbeitungsfertig

Lagerfähigkeit In Originalgebinden bei Normaltemperatur mindestens 12 Monate.

Verdünnung Keine Verdünnung zusetzen

Theoretische Kennwerte GEHOPON-E29, E29-710

Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%) (g/L)		Festkörpervolumen (%) (mL/kg)	
1,5	98	2	27	97	650
DFT (µm)	rechnerische Nass- schichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m²)		Ergiebigkeit (m²/kg)	
500	515	0,770		1,3	

Anmerkungen

- Alle Angaben gelten bei Zweikomponentenstoffen für die Mischung
- DFT: Trockenschichtdicke (dry film thickness)
- Die aufgeführten Kennwerte sind ca.-Werte und gelten für die angegebene Qualität (Farbton).

**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

Beschichtungssysteme

Untergrund	Stahl	
Oberflächen- vorbereitung	Strahlen im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4	
	Produkt	NDFT (µm)
Grundbeschichtung	GEHOPON-E87-Zink	70
Mechanische Schutzbeschich- tung	GEHOPON-E29	500

Das/die genannte/n Beschichtungssystem/e stellen praxiserprobte Beispiele dar, die in der Regel modifiziert werden können. Die Auswahl der Beschichtungsstoffe sowie deren Anzahl und Schichtdicke richtet sich nach der zu erwartenden Belastung, evtl. bestehenden Vorschriften und den Arbeitsverfahren.

■ **HINWEISE ZUR
AUSFÜHRUNG**

Oberflächenvorbereitung

Beschichtungen:

Haftungsmindernde Substanzen müssen entfernt werden.

Betonflächen:

Der Untergrund soll trocken, frei von losen und abgesandeten Teilen, Staub und Zementschlämme und sonstigen Verunreinigungen sein und eine Haftzugfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm² erfüllen.

**Luft- und Untergrund-
temperaturen**

optimal bei 20 bis 25 °C, nicht unter 10 °C

Rel. Luftfeuchte

max. 80 % relative Luftfeuchte

Die Oberflächentemperatur der zu beschichtenden Teile muss während der Applikation um mindestens 3 °C über dem Taupunkt der Luft liegen (s. Korrosionsschutz-Basisnorm DIN EN ISO 12944-7).

Verarbeitungshinweise

Mischen

GEHOPON-E29 und den entsprechenden Härter mit einem maschinellen Rührwerk intensiv und homogen mischen. Das Material ist nach Umtopfen gebrauchsfertig.

Verarbeitungsmethoden

Verfahren / Parameter	empfohlene Sollschrictdicke je Arbeitsgang
Airless-Spritzen Düse: 0,43 bis 0,48 mm Materialdruck an der Pistole: 200 bis 300 bar	500 µm
Rollen / Streichen	200 bis 300 µm
Partielle Ausbesserung durch Streichen und Rollen möglich	

Anmerkungen

- Diese Angaben beziehen sich auf Temperaturen von ca. 20 °C.
- Die aufgeführten Parameter sind als Empfehlung bzw. Anhaltspunkt zu verstehen. In der Praxis kann es erforderlich sein, hiervon abzuweichen.
- Bei Temperaturen unter 20°C muss ein Vorwärmen der Komponenten auf 20 – 25 °C erfolgen, ggf. Druckluftherwärmung sinnvoll.
- Grundvoraussetzung für eine reibungslose Verarbeitung im Spritzverfahren ist eine leistungsfähige Airlessanlage.
- Materialförderung bei größeren Schlauchlängen, Zuführung ½ Zoll, vor der Pistole 3/8 Zoll.

Gerätereinigung

Mit Verdünnung V-538
Ausgehärtetes Material muss mechanisch entfernt werden

Verarbeitungszeit

Umgebungstemperatur	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
maximale Verarbeitungszeit	45 Min.	30 Min.	15 Min.

Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen

Umgebungstemperatur	+ 20 °C	
Wartezeit	mind. 16 Std.	max. 48 Std.

Aushärtungszeit Trockengrad gemäß DIN 53150 bei 500 µm DFT

Umgebungstemperatur	+ 20 °C
Trockengrad 6 (griffest)	16 Std.
Volle mechanische und chemische Belastbarkeit nach	7 Tagen

■ SCHUTZMASSNAHMEN

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

Alle sicherheitsrelevanten Daten können dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt zu diesem Produkt entnommen werden.
Es gilt das jeweils aktuelle Sicherheitsdatenblatt, welches unter www.geholit-wiener.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 Beraterstätigkeit 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.