

2K-EP Grundbeschichtung
BASF-Spezifikation: 3343 416

■ **ANWENDUNGSGEBIETE** Korrosionsschutz-Grundbeschichtung für nachfolgende Zweikomponenten-Systeme auf Basis Epoxid- und Polyurethan, im Brückenbau, im Stahlhochbau für Behälter- und Gerätebeschichtungen, für Anlagen und Konstruktionen in aggressiver Atmosphäre, in kerntechnischen Anlagen

■ **PRODUKT-EIGENSCHAFTEN** GEHOPON-E330-Metallgrund auf Basis Epoxidharz besitzt eine ausgezeichnete Haftung auf Stahl und feuerverzinktem Stahl. Andere Untergründe auf Anfrage. Aufgrund der Zusammensetzung ist GEHOPON-E330-Metallgrund hervorragend als Grundbeschichtung für nachfolgende Zweikomponenten-Systeme geeignet.

Beständigkeiten Zusammen mit geeigneten Zweikomponenten-Deckbeschichtungen erhält man Korrosionsschutzsysteme mit ausgezeichneter mechanischer Widerstandsfähigkeit sowie Beständigkeit gegen Chemikalien, aggressive Atmosphäre oder auch Licht- und Wetterbeständigkeit. Temperaturbeständigkeit (trocken): 120 °C Dauer, kurzfristig 150 °C

■ **PRODUKTDATEN** GEHOPON-E330-Metallgrund Härter

Produkt-Nummer E330-621 **Härter** EX-4
Farbton grün

Mischungsverhältnis 8 Gew.-Teile 1 Gew.-Teil

Lieferform Nach Mischung mit Härter verarbeitungsfertig

Lagerfähigkeit In Originalgebinden bei Normaltemperatur mindestens 12 Monate.

Geeignete Verdünnung V-538 (auch zum Reinigen der Arbeitsgeräte)

Theoretische Kennwerte GEHOPON-E330-Metallgrund, E330-621

Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt		Festkörpervolumen	
		(Masse-%)	pro 10 µm DFT* (g/m ²)	(%)	(mL/kg)
1,5	74	26	7	55	355
DFT (µm)	rechnerische Nassschichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m ²)		Ergiebigkeit (m ² /kg)	
80	147	0,226		4,4	

- 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). Die Werte können bei anderen Farbtönen geringfügig hiervon abweichen.
 - * Basis zur Berechnung: Verbrauch in g/m² bei DFT 10 µm

**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

Geeignete Zwischen- und Deckbeschichtungen:

Stoffe gemäß BASF-Spezifikation:

GEHOPON-E330-ZB	BASF-Nr. 3343 556
GEHOPON-E330	BASF-Nr. 3343 580 bis 585
WIEREGEN-M330	BASF-Nr. 3343 560 bis 578

Die Auswahl der Grund- und Deckbeschichtungen sowie deren Anzahl und Schichtdicke richtet sich nach der zu erwartenden Belastung, evtl. bestehenden Vorschriften und den Arbeitsverfahren.

■ **HINWEISE ZUR
AUSFÜHRUNG**

Oberflächenvorbereitung

Stahlflächen

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

Feuerverzinkte Stahlflächen:

Bedingung für eine einwandfreie Haftung der Beschichtungsstoffe sind trockene und saubere Oberflächen der Verzinkung. Neben Verunreinigungen wie Fett, Öl, Staub usw. müssen insbesondere Zinksalze (Korrosionsprodukte des Zinks) vollständig entfernt werden.

Feuerverzinkte Stahlteile, die einer Freibewitterung oder Kondensatbelastung unterliegen: Oberflächenvorbereitung durch Sweepstrahlen gemäß DIN EN ISO 12944-4. Gesweepte Flächen müssen eine matte Oberfläche aufweisen.

Hinweis: Zinksalze bilden sich relativ schnell und sind anfangs nicht bzw. kaum erkennbar.

**Luft- und Untergrund-
temperaturen**

optimal bei 15 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

Mit der entsprechend abgepackten Härtermenge am besten mit einem maschinellen Rührwerk gründlich mischen. Nach einer Wartezeit von 15 Minuten und nochmaligem Durchrühren ist das Gemisch gebrauchsfertig.

Verarbeitungsmethoden

Verfahren / Parameter	empfohlene Sollschichtdicke je Arbeitsgang	Zugabe von Verdünnung V-538
Airless-Spritzen Düse: 0,33 bis 0,58 mm Materialdruck: 150 bis 250 bar	80 bis 100 µm	1 bis 3 %
Druckluft-Spritzen Düse: 1,5 bis 2,0 mm Zerstäuberdruck: 3,0 bis 4,0 bar	80 bis 100 µm	4 bis 6 %
Rollen / Streichen	40 bis 60 µm	bis 1 %

Beim Rollen/Streichen können zum Erreichen einer einheitlichen Schichtdicke und Optik ggf. mehrere Arbeitsgänge erforderlich sein. Dies hängt u. a. ab vom Farbton, den Verarbeitungsverfahren und -geräten, den Umgebungsbedingungen und der Geometrie der zu beschichtenden Teile.

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.

Gerätereinigung

Mit Verdünnung V-538

Verarbeitungszeit

6 bis 8 Stunden (temperaturabhängig)

Aushärungszeit

Bei einer Temperatur von 20 °C

staubtrocken: nach ca. 30 min
klebfrei: nach 3 bis 4 Stunden
überlackierbar: nach 12 bis 16 Stunden

■ 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-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.