

GEHOPON-E330-ZB GEHOPON-E330

2K-EP Zwischenbeschichtung: BASF-Spezifikation 3343 556
2K-EP Deckbeschichtung: BASF-Spezifikation 3343 580-585

- **ANWENDUNGSGEBIETE** Zwischen- und Deckbeschichtung für den Korrosionsschutz von Stahlkonstruktionen.

GEHOPON-E330 wird eingesetzt, wo hervorragende mechanische Widerstandsfähigkeit der Beschichtungen und Beständigkeit gegen aggressive Atmosphäre, chemische Einflüsse und Feuchtigkeit gefordert wird, wie z. B. in Anlagen der Chemischen Industrie, in Hüttenwerken, Kläranlagen u. ä.

■ **PRODUKT-EIGENSCHAFTEN**

GEHOPON-E330 ist ein Zweikomponenten-Material auf Basis Epoxidharz, die Pigmentierung besteht im Wesentlichen aus korrosionsschutztechnisch hochwertigem Eisenglimmer. Zusammen mit geeigneten Grundierungen wird neben hervorragender mechanischer Widerstandsfähigkeit ein ausgezeichneter Korrosionsschutz von Stahl erzielt.

Nach entsprechender Vorbereitung (siehe Punkt Oberflächenvorbereitung) können verzinkte Stahlteile auch direkt mit GEHOPON-E330-ZB beschichtet werden.

Beständigkeiten

GEHOPON-E330 ist gegen Witterungseinflüsse auch in aggressiver Atmosphäre, Öle und Fette sowie gegen verdünnte Säuren und Laugen beständig.

Temperaturbelastungen bis 120 °C sind möglich (trockene Wärme).

Aufgrund der UV-reflektierenden Eisenglimmer/Aluminium-Pigmentierung verändern silbergraue oder ähnlich pigmentierte GEHOPON-E330-Deckbeschichtungen bei Freibewitterung nur unwesentlich ihren Farbton, während Bunttöne zu deutlicher Kreidung und Farbtonveränderung neigen. Eine höhere UV-Beständigkeit wird durch zusätzliche Deckbeschichtungen mit WIEREGEN-M330 erzielt.

■ **PRODUKTDATEN**

	<u>GEHOPON-E330-ZB</u>	<u>GEHOPON-E330</u>	<u>Härter</u>
Produkt-Nummern und Farbtöne	E330-3909 oxidrot etwa RAL 3009	E330-E7601 grau DB 701 E330-E7603 grau DB 703 E330-E6601 grün DB 601	EX-4
Mischungsverhältnis	8 Gew.-Tl. E330-3909 1 Gew.-Tl. EX-4	6 Gew.-Tl. E330-.... 1 Gew.-Tl. EX-4	
Lieferform	streichfertig	streichfertig	
Lagerfähigkeit	In Originalgebinden bei Normaltemperatur mindestens 6 Monate. Rohstoffbedingte Farbtonänderungen im Laufe der Lagerung sind nicht auszuschließen. Bei Großobjekten besonders beachten.		
Geeignete Verdünnung	V-538 (auch zum Reinigen der Arbeitsgeräte)		

GEHOPON-E330-ZB GEHOPON-E330

Theoretische Kennwerte

GEHOPON-E330-ZB, E330-3909

Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	pro 10 µm DFT* (g/m²)	Festkörpervolumen (%)	(mL/kg)
1,6	75,5	24,5	7,3	54	330
DFT (µm)	rechnerische Nass- schichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m²)		Ergiebigkeit (m²/kg)	
80	148	0,242		4,1	

GEHOPON-E330, E330-E7601

Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	pro 10 µm DFT* (g/m²)	Festkörpervolumen (%)	(mL/kg)
1,4	69,5	30,5	8,4	51	365
DFT (µm)	rechnerische Nass- schichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m²)		Ergiebigkeit (m²/kg)	
80	157	0,220		4,5	

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 Grundbeschichtung für Stahlflächen:

GEHOPON-E330-Metallgrund BASF-Nr. 3343 416

Geeignete Grundbeschichtung für verzinkte Stahlflächen:

GEHOPON-E330-Metallgrund BASF-Nr. 3343 416

wenn erforderlich: zusätzliche UV-Stabile Deckbeschichtung:

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

Die vorliegenden Grundbeschichtungen müssen intakt sowie trocken und sauber sein.

Haftungsmindernde Substanzen müssen entfernt werden.

Verzinkte Stahlflächen:

Wird GEHOPON-E330-ZB direkt auf Verzinkung aufgebracht, bitte folgendes beachten:

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. Gesweeppte 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	bis 5 %
Druckluft-Spritzen Düse: 1,5 bis 2,0 mm Zerstäuberdruck: 3 bis 4 bar	80 bis 100 µm	4 bis 7 %
Rollen / Streichen	40 bis 60 µm	-
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.

GEHOPON-E330-ZB
GEHOPON-E330

Gerätereinigung	Mit Verdünnung V-538
Verarbeitungszeit	6 bis 8 Stunden (temperaturabhängig)
Aushärtungszeit	Bei 80 µm Trockenschichtdicke und einer Temperatur von 20 °C
staubtrocken:	nach ca. 30 min
klebfrei:	nach 5 bis 6 Stunden
überlackierbar:	nach 12 bis 16 Stunden

Bitte beachten Sie:

Epoxid-Beschichtungen bilden abhängig von der Dauer und der Intensität der UV-Belastung haftungsmindernde Abbauprodukte. Um dies sicher zu vermeiden, empfehlen wir, die folgende(n) Beschichtung(en) innerhalb weniger Tage aufzubringen.

Ist bereits in der Planungsphase absehbar, dass Epoxidbeschichtungen einer längeren Freibewitterung ausgesetzt sind, empfehlen wir den Einsatz von Zwischenbeschichtungen auf Basis 2K-Polyurethan, z. B. WIEREGEN-M87-ZB.

Fordern Sie hierzu unsere technische Beratung und Unterstützung an.

■ **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-wierner.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.