

- **ANWENDUNGSGEBIETE** Hochwertige Zinkstaub-Grundbeschichtung (zinc rich primer) für den Korrosionsschutz von gestrahlten Stahlflächen, z. B. im Stahlhochbau, Behälterbau etc.

Bei manchen Objekten im Stahlhochbau wird GEHOPON-E330-Zink auch ohne Deckbeschichtungen als Korrosionsschutzsystem verwendet.

■ **PRODUKT-EIGENSCHAFTEN**

GEHOPON-E330-Zink ist eine hochpigmentierte Zinkstaubgrundbeschichtung auf Epoxidharzbasis. Auf gestrahlten Stahloberflächen besitzt GEHOPON-E330-Zink eine ausgezeichnete Haftung, Temperaturbeständigkeit und hervorragende Korrosionsschutzeigenschaften.

GEHOPON-E330-Zink ist für eine Vielzahl von Deckbeschichtungen geeignet. Wie bei sämtlichen Zinkstaub-Grundbeschichtungen müssen die Deckbeschichtungen jedoch „zinkstaubverträglich“ sein.

Interessante Ausführungen über Zinkstaub-Grundbeschichtungen befinden sich im Merkblatt Nr. 4 „Zinkstaub-Anstrichmittel und Anstriche auf Zinkstaub-Grundanstrichen“, herausgegeben vom Bundesausschuss Farbe und Sachwertschutz, Frankfurt, Börsenstraße 1.

**Beständigkeiten** Nach Durchhärtung ist GEHOPON-E330-Zink öl- und fettbeständig, weitgehend lösemittelbeständig sowie abriebfest.

Wegen der guten Lösungsmittelbeständigkeit wird GEHOPON-E330-Zink daher nicht nur unter Zweikomponenten-Beschichtungssystemen, sondern auch unter Beschichtungsstoffen mit aggressiven Lösemitteln (z. B. auf Basis PVC) eingesetzt.

Temperaturbeständigkeit (trockene Hitze): 160 °C Dauerbelastung  
200 °C kurzfristig

■ **PRODUKTDATEN**

	<u>GEHOPON-E330-Zink</u>	<u>Härter</u>
<b>Produkt-Nummer</b>	E330-790	EX-92
<b>Farbton</b>	grau, matt	
<b>Mischungsverhältnis</b>	15 Gew.-Teile	1 Gew.-Teil
<b>Lieferform</b>	nach Mischung mit Härter verarbeitungsfertig	
<b>Lagerfähigkeit</b>	In Originalgebinden bei Normaltemperatur mindestens 6 Monate.	
<b>Geeignete Verdünnung</b>	V-538	

**Theoretische Kennwerte**

GEHOPON-E330-Zink, E330-790

Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt		Festkörpervolumen	
		(Masse-%)	pro 10 µm DFT* (g/m <sup>2</sup> )	(%)	(mL/kg)
2,55	85	15	6,7	56,5	225
DFT (µm)	rechnerische Nass- schichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m <sup>2</sup> )		Ergiebigkeit (m <sup>2</sup> /kg)	
80	141	0,360		2,8	

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/m<sup>2</sup> 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**

Sind keine Deckbeschichtungen vorgesehen bzw. notwendig, sollte GEHOPON-E330-Zink in zwei Schichten und mit einer Sollsichtdicke (NDFT) von insgesamt ca. 120 µm aufgebracht werden.

Unter Deckbeschichtungen wird GEHOPON-E330-Zink in der Regel mit einer Sollsichtdicke von 80 µm aufgebracht.

Geeignete Zwischen- und Deckbeschichtungen:

GEHOPON-E330-ZB  
GEHOPON-E330  
WIEREGEN-M330

Andere Deckbeschichtungen auf Anfrage. Bitte fordern Sie hierfür unsere spezielle Beratung an.

■ **HINWEISE ZUR  
AUSFÜHRUNG**

**Oberflächenvorbereitung**

Strahlen im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4, Rauheitsgrad mittel (G) gemäß DIN EN ISO 8503-1

**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 0,38 bis 0,63 mm Materialdruck: 150 bis 300 bar	60 bis 80 µm	0 bis 2 %
Druckluft-Spritzen Düse 1,5 bis 2,0 mm Druck $P_0 = 4$ bis 5 bar	60 bis 80 µm	1 bis 5 %
Rollen / Streichen	40 bis 60 µm	0 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

2 bis 3 Stunden (temperaturabhängig)

#### Aushärungszeit

Bei einer Temperatur von 20 °C und 80 µm Trockenschichtdicke

staubtrocken: nach ca. 30 Minuten  
überlackierbar: nach 4 Stunden  
aushärtet: nach 7 Tagen

#### 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.

Zinkstaub-Grundbeschichtungen bilden bei längerer Freibewitterung Zinkreaktionsprodukte, die haftungsmindernd wirken.

### ■ 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](http://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.