

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- In Beschichtungssystemen mit WIEREGEN-M42A als hochwertiges elektrisch leitfähiges Beschichtungssystem gemäß TRBS 2153
- Im System werden die Anforderungen an die elektrischen Oberflächenwiderstände gemäß DIN EN 60079-0, Abschnitt 26.13 erfüllt
- Erdableitwiderstand nach DIN EN 1081: $R_2=10^4$ bis $10^6 \Omega$
- Einsatzbereiche: ATEX und Spezialmaschinen zur Vermeidung elektrostatischer Aufladungen

PRODUKTDATEN

GEHOPON-E41A-Metallgrund, matt



E41A-750 Dunkelgrau (andere Farbtöne auf Anfrage)



Mischungsverhältnis nach Gewicht

7:1 mit Härter EX-4



Verdünnung V-538

GEHOPON-E41A-Metallgrund / Richtwerte

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%) (mL/kg)	
		1,25	59,0	41,0	41,0
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m²)	Ergiebigkeit (m²/kg)	
	60	146	0,180	5,5	

VERARBEITUNGS- HINWEISE

Empfehlung bei
Temperaturen
von ca. 20 °C



Airmix



Druckluft



Rollen /
Streichen

Verarbeitungsverzögerung (s) (8mm DIN-Becher)	10 bis 15	6 bis 8	10 bis 20
Düsengröße (mm)	0,33 bis 0,43	1,5 bis 2,0	-
Materialdruck (bar)	150 bis 200	-	-
Zerstäubendruck (bar)	1,5 bis 2,5	3,0 bis 4,0	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	60 bis 80	60 bis 80	40 bis 60
Verdünnungszugabe (%)	2 bis 5	10 bis 15	0 bis 5



Verarbeitungszeit

6 bis 8 Stunden (bezogen auf 20 bis 25 °C)

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

Aushärtungszeit bei 60 µm DFT		Umgebungstemperatur 20 °C
	staubtrocken:	nach ca. 30 Minuten
	klebfrei:	nach 4 bis 5 Stunden
	überlackierbar/ manipulierbar:	nach 12 bis 16 Stunden

HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG

Oberflächenvorbereitung

Stahlflächen und Grauguss

- Haftungsmindernde Substanzen entfernen, z. B. Reinigen, Waschen, Phosphatieren
- Strahlen Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4, Rauheitsgrad mittel (G) gemäß DIN EN ISO 8503-1

Stückverzinkte Stahlflächen und Aluminium / Aluminiumguss

- Haftungsmindernde Substanzen entfernen, z. B. Reinigen, Waschen
- Bei Freibewitterung oder Kondensatbelastung: Sweepstrahlen gemäß DIN EN ISO 12944-4. Die Oberfläche muss ein einheitlich mattes Aussehen aufweisen.
- Chemische Konversionsschichten (Chromatierung, Chromfrei, Phosphatierung)



Luft- und Untergrundtemperaturen

Optimal bei 15 bis 25 °C, nicht unter 5 °C, nicht über 40 °C



Max. 80 % relative Luftfeuchte

BESCHICHTUNGS-SYSTEME

BEISPIELE

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)
	Grundbeschichtung	GEHOPON-E41A-Metallgrund
	Decklack	WIEREGEN-M42A

SCHUTZ-MASSNAHMEN



Die sicherheitsrelevanten Daten können den aktuellen Sicherheitsdatenblättern, abzurufen unter www.geholit-wiemer.de, entnommen werden.

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.