

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Schnell härtende Korrosionsschutzbeschichtung für industrielle Bereiche mit sehr guter Haftung auf Multisubstrat-Oberflächen
- Überlackierbar/Verpackungsfähig nach ca. 5 Stunden Aushärtung bei 20 °C
- Gute Aushärtung auch bei niedrigen Temperaturen, minimal 0 °C
- Spritzfertige Einstellung für Schichtdicken von 100 bis 120 µm

PRODUKTDATEN

GEHOPON-E46R-Metallgrund

	E46R-732 Kieselgrau etwa RAL 7032 (andere Farbtöne auf Anfrage)	
	Mischungsverhältnis nach Gewicht 12:1 mit Härter EX-46R	nach Volumen 7,6:1 mit Härter EX-46R
	Verdünnung V-538	

GEHOPON-E46R-Metallgrund / Richtwerte

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%) (mL/kg)	
	1,45	76,0	24,0	60,0	410
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m²)	Ergiebigkeit (m²/kg)	
	100	168	0,245	4,1	

VERARBEITUNGS- HINWEISE

Empfehlung bei
Temperaturen
von ca. 20 °C



**Airmix /
Airless**



Druckluft



**Rollen /
Streichen**

Verarbeitungsviskosität (s) (8 mm DIN-Becher)	8 bis 10	6 bis 10	8 bis 10
Düsengröße (mm)	0,33 bis 0,43	1,3 bis 1,8	-
Materialdruck (bar)	125 bis 250	-	-
Zerstäuberdruck (bar)	2,0 bis 4,0	2,0 bis 4,0	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	70 bis 90	70 bis 90	40 bis 60
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 3	4 bis 6	0 bis 2



Verarbeitungszeit

1,5 Stunden (bezogen auf 20 °C)

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

Aushärungszeit bei 100 µm DFT		Umgebungstemperatur 20 °C
	staubtrocken:	nach 30 bis 40 Minuten
	klebfrei:	nach 2,5 bis 3,0 Stunden
	überlackierbar/ manipulierbar:	nach 4,5 bis 5,0 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 bzw. Bandverzinkte Stahlflächen, 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 0 °C, nicht über 40 °C



Max. 80 % relative Luftfeuchte

BESCHICHTUNGS- SYSTEME

BEISPIELE

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)
	Grundbeschichtung	GEHOPON-E46R-Metallgrund
	Einschichter / Decklack	WIEREGEN-M163 WIEREGEN-M20 WIEREGEN-M87

SCHUTZ- MASSNAHMEN



Die sicherheitsrelevanten Daten können den aktuellen Sicherheitsdatenblättern, abzurufen unter www.geholt-wiener.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 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.