

## WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- **Hochwertige, vielseitig einsetzbare, oberflächentolerante Grundbeschichtung**
- **Sehr gute Haftung auf Multisubstrat-Oberflächen, insbesondere Aluminium, Edelstahl und feuerverzinkter Stahl**
- **Sollschichtdicken von 80 bis 150 µm im Spritzverfahren, von ca. 70 µm im Streich- oder Rollverfahren**

## PRODUKTDATEN

### GEHOPON-E5-Korrogrund



E5-732 Kieselgrau etwa RAL 7032  
E5-750 Hellgrau  
E5-812 Braun  
(andere Farbtöne auf Anfrage)



#### Mischungsverhältnis nach Gewicht

9:1 mit Härter EX-40



Verdünnung V-568

### GEHOPON-E5-Korrogrund / Richtwerte <sup>1)</sup>

7 8 9 + 4 5 6 x 1 2 3 = 0 . /	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%) (mL/kg)	
		<b>1,4</b>	<b>79,5</b>	<b>20,5</b>	<b>65,5</b>
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	VOC-Gehalt (g/m <sup>2</sup> ) <sup>2)</sup>	Verbrauch (kg/m <sup>2</sup> ) <sup>3)</sup>	Ergiebigkeit (m <sup>2</sup> /kg)
	<b>80</b>	<b>122</b>	<b>4,4</b>	<b>0,175</b>	<b>5,7</b>
	<b>150</b>	<b>229</b>	<b>4,4</b>	<b>0,330</b>	<b>3,0</b>

1) Richtwerte gemittelt, geringfügige Abweichungen sind farntonabhängig möglich

2) pro 10 µm DFT auf Basis des entsprechenden Verbrauchs

3) Theoretischer Verbrauch bezogen auf einer glatten Oberfläche. Je nach Rautiefe und  
Verarbeitungsverlusten ergeben sich unterschiedliche Verbrauchswerte in der Praxis

## VERARBEITUNGS- HINWEISE

### Empfehlung bei Temperaturen von ca. 20 °C



Airless



Airmix



Rollen /  
Streichen <sup>4)</sup>

	Airless	Airmix	Rollen / Streichen <sup>4)</sup>
Düsengröße (mm)	0,38 bis 0,68	0,38 bis 0,53	-
Materialdruck (bar)	200 bis 300	150 bis 250	-
Zerstäubedruck (bar)	-	3,0 bis 5,0	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	80 bis 150	80 bis 150	60 bis 80
Verdünnungszugabe (%)	2 bis 4	2 bis 4	0 bis 2

\* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

4) Nur für kleine Flächen zu empfehlen,  
Ausbildung einer produktspezifischen Oberflächenstruktur möglich

## VERARBEITUNGS- HINWEISE



### Verarbeitungszeit

bis 4 Stunden (temperaturabhängig)

Aushärtungszeit bei 160 µm DFT	Umgebungstemperatur		
	5 bis 10°C	10 bis 15°C	15 bis 20°C
staubtrocken:	nach 4 Stunden	nach 2 Stunden	nach 1 Stunde
klebfrei:	nach 24 bis 48 Stunden	nach 12 bis 16 Stunden	nach 6 bis 8 Stunden
überlackierbar/ manipulierbar:	nach 3 bis 4 Tagen	nach 2 Tagen	nach 1 Tag

Die maximale Wartezeit bis zur Applikation der Deckbeschichtung darf insbesondere bei Freibewitterung 5 Tage nicht überschreiten. Beschichtete Oberflächen, die nach Wartezeiten > 5 Tage überschichtet werden sollen, müssen durch leichtes Übersweepen oder Anschleifen aufgeraut werden.

### 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 „Verarbeitungshinweise“ angegebenen max. Verdünnungsmenge)
J (Zweikomponenten-Reaktionslacke) Typ Lb	500 g/L	< 500 g/L

## HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG

### Oberflächenvorbereitung

#### Stahlflächen

- Strahlen Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4 alternativ
- Maschinelle oder Handentrostung im Vorbereitungsgrad St 2 gemäß DIN EN ISO 12944-4

#### Feuerverzinkte Stahlflächen

- Frisch feuerverzinkte Oberflächen können direkt mit GEHOPON-E5-Korrogrund beschichtet werden. Voraussetzung sind trockene, saubere Oberflächen ohne sichtbare Zinkreaktionsprodukte (Weißrost, usw.)
- Bei Sonderbelastungen für unzugängliche Bereiche und bei Vorliegen von sichtbaren Zinkreaktionsprodukten: Sweepstrahlen gemäß DIN EN ISO 12944-4. Die Oberfläche muss nach Oberflächenvorbereitung ein einheitlich mattes Aussehen aufweisen.

#### Vorliegende Grund- oder Altbeschichtungen

- Haftungsmindernde Substanzen entfernen, z. B. Reinigen, Waschen und ggf.
- Maschinelle oder Handentrostung in Vorbereitungsgrad PMA bzw. PSt 2 gemäß DIN EN ISO 12944-4
- Gegebenenfalls zusätzlich Ausflecken

#### Aluminium und Edelstahl

- Haftungsmindernde Substanzen entfernen, z. B. Reinigen, Waschen, chemische Konversionsschichten alternativ
- Sweepstrahlen gemäß DIN EN ISO 12944-4. Die Oberfläche muss nach Oberflächenvorbereitung ein einheitlich mattes Aussehen aufweisen.
- Vor Serienbeschichtung wird die Durchführung von Haftungsprüfungen empfohlen



**Luft- und Untergrundtemperaturen**  
≥ 10 °C



Relative Luftfeuchte ≤ 80 %  
Taupunktabstand ≥ 3 °C

## BESCHICHTUNGS- SYSTEME

### BEISPIELE

**Untergrund: Stahl, gestrahlt im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4**

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT
	<b>Grund- beschichtung</b>	GEHOPON-E5-Korrogrund	80 bis 150
	<b>Zwischen- beschichtungen</b>	GEHOPON-E5-Protect GEHOPON-E87-ZB WIEREGEN-M87-ZB GEHOPON-E94-ZB	80 bis 160 80 80 80 bis 160
	<b>Deckbeschichtungen</b>	WIEREGEN-M25 WIEREGEN-M87 GEHOTEX-W92	80

**Untergrund: Stahl mit Feuerverzinkung gemäß DIN EN ISO 1461, Reinigung gemäß DIN EN ISO 12944-4**

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT
	<b>Zwischen- beschichtung</b>	GEHOPON-E5-Korrogrund	80 bis 150
	<b>Deckbeschichtungen</b>	WIEREGEN-M25 WIEREGEN-M87 GEHOTEX-W92	80

## SCHUTZ- MASSNAHMEN



Die sicherheitsrelevanten Daten können den aktuellen Sicherheitsdatenblättern, abzurufen unter [www.geholit-wiemer.de](http://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 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.