

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Leistung und Fremdüberwachung gemäß TL/TP-ING, Blatt 50
- Hochwertige High-Solid Grundbeschichtung auf Basis Epoxidharz für die Innenbeschichtung von bedingt begehbaren, luftdicht verschweißten Hohlkästen
- Sollsichtdicke 100 µm pro Arbeitsgang im Airless-Spritzverfahren
- Zur Beschichtung von vorbereiteten Schweißnähten und zum Ausbessern von Transport- und Montageschäden geeignet
- Sehr gute chemische und mechanische Beständigkeit

PRODUKTDATEN

GEHOPON-E50R-Metallgrund



E50R-102 Sandgelb etwa RAL 1002
Stoff-Nr. 650.02



Mischungsverhältnis nach Gewicht

6:1 mit Härter EX-70



Verdünnung V-74

GEHOPON-E50R-Metallgrund / Richtwerte

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%)	(mL/kg)
	1,7	92,0	8,0	85,0	500
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	VOC-Gehalt (g/m ²) ¹⁾	Verbrauch (kg/m ²) ²⁾	Ergiebigkeit (m ² /kg)
	100	190	1,6	0,205	4,9

1) pro 10 µm DFT auf Basis des entsprechenden Verbrauchs

2) 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



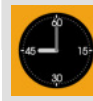
**Rollen / ³⁾
Streichen**

Düsengröße (mm)	0,38 bis 0,74	-
Materialdruck (bar)	300 bis 400	-
Zerstäubedruck (bar)	-	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	100	60 bis 80
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 4	0 bis 4

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

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

VERARBEITUNGS- HINWEISE



Verarbeitungszeit bei

5 °C



15 °C

30 °C

4 Stunden

2 Stunden

1 Stunde

Aushärtungszeit bei 100 µm DFT	Umgebungstemperatur		
	5 °C	15 °C	30 °C
 staubtrocken:	nach ca. 2 Stunden	nach ca. 1,5 Stunden	nach ca. 1 Stunde
 klebfrei:	nach ca. 8 Stunden	nach ca. 5 Stunden	nach ca. 3 Stunden
 Überlackierbar / manipulierbar:	nach ca. 10 Stunden	nach ca. 6 Stunden	nach ca. 4 Stunden

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 bzw. PSa 2 gemäß DIN EN ISO 12944-4, Rauheitsgrad mittel (G) gemäß DIN EN ISO 8503-1



Luft- und Untergrundtemperaturen

≥ 5 °C




Relative Luftfeuchte ≤ 80 %

Taupunktabstand ≥ 3 °C

Weitere Details zur Verarbeitung und Ausführung werden in den jeweils mitgeltenden Ausführungsanweisungen beschrieben.

BESCHICHTUNGS- SYSTEME

BEISPIELE

Untergrund: Stahl, gestrahlt im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 gemäß DIN EN ISO 12944-4, mittel (G)			
		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	Grundbeschichtung	GEHOPON-E50R-Metallgrund	100
	Deckbeschichtung	WIEREGEN-M50R	100

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 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.