

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- **Hochwertige, vielseitig einsetzbare, oberflächentolerante Grundbeschichtung**
- **Sehr gute Haftung auf Multisubstrat-Oberflächen, insbesondere Aluminium, Edelstahl und feuerverzinkter Stahl**
- **Sehr gut geeignet für die Sanierung von Stahlbauten und Mischkonstruktionen, auch auf handtrostetem Stahl und Altbeschichtungen**
- **Sollschichtdicken von 100 bis 160 µm im Spritzverfahren, von ca. 80 µm im Streich- oder Rollverfahren**

PRODUKTDATEN

GEHOPON-E60-Korrogrund



E60-732 Kieselgrau etwa RAL 7032
E60-735 Lichtgrau etwa RAL 7035
E60-812 Braun etwa RAL 8012
(andere Farbtöne auf Anfrage)



Mischungsverhältnis nach Gewicht

8:1 mit Härter EX-40



Verdünnung V-568

GEHOPON-E60-Korrogrund / Richtwerte ¹⁾

7 8 9 + 4 5 6 X 1 2 3 + 0 - =	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%) (mL/kg)	
		1,5	83,0	17,0	69,5
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	VOC-Gehalt (g/m ²) ²⁾	Verbrauch (kg/m ²) ³⁾	Ergiebigkeit (m ² /kg)
	100	144	3,7	0,215	4,6
	160	230	3,7	0,345	2,9

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 ⁴⁾

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 160	80 bis 160	60 bis 80
Verdünnungszugabe (%)	2 bis 4	2 bis 4	-

* 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

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-E60-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
	Grund- beschichtung	GEHOPON-E60-Korrogrund	80 bis 160
	Zwischen- beschichtungen	GEHOPON-E87-ZB WIEREGEN-M87-ZB GEHOPON-E94-ZB	80 80 80 bis 160
	Deckbeschichtungen	WIEREGEN-M25 WIEREGEN-M87 WIEREGEN-M94 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
	Zwischen- beschichtung	GEHOPON-E60-Korrogrund	80 bis 160
	Deckbeschichtungen	WIEREGEN-M25 WIEREGEN-M87 WIEREGEN-M94 GEHOTEX-W92	80

SCHUTZ- MASSNAHMEN



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