

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- **Hochwertige, vielseitig einsetzbare, oberflächentolerante Grundbeschichtung**
- **Sehr gute Haftung auf Multisubstrat-Oberflächen und Altbeschichtungen**
- **Direkte Beschichtung von frisch feuerverzinkten Oberflächen ohne Sweepen mit ausgezeichnetem Haftvermögen auch bei hohen atmosphärischen Belastungen möglich**
- **Hohe Schichtdicken bis 160 µm in einem Arbeitsgang erzielbar**

PRODUKTDATEN

GEHOPON-E60-MP-Grund



E60-750 Hellgrau (andere Farbtöne auf Anfrage)



Mischungsverhältnis nach Gewicht

8:1 mit Härter EX-40



Verdünnung V-568

GEHOPON-E60-MP-Grund / Richtwerte ¹⁾

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%) (mL/kg)	
	1,45	83,0	17,0	71,0	490
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	VOC-Gehalt (g/m ²) ²⁾	Verbrauch (kg/m ²) ³⁾	Ergiebigkeit (m ² /kg)
	80	112	3,5	0,165	6,1

1) Richtwerte gemittelt, geringfügige Abweichungen sind farhtonabhängig 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**



Druckluft



**Rollen /
Streichen ⁴⁾**

Düsengröße (mm)	0,38 bis 0,68	1,5 bis 2,0	-
Materialdruck (bar)	150 bis 250	-	-
Zerstäuberdruck (bar)	2,5 bis 3,5	3,0 bis 5,0	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	80 bis 160	80 bis 120	60 bis 80
Verdünnungszugabe (%)	2 bis 4	10 bis 15	-



Verarbeitungszeit

bis 4 Stunden (temperaturabhängig)

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

4) Nur für kleine Flächen zu empfehlen,

Ausbildung einer produktspezifischen Oberflächenstruktur möglich

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 und Grauguss

- Haftungsmindernde Substanzen entfernen, z. B. Reinigen, Waschen, Phosphatieren, alternativ
- Strahlen Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4, Rauheitsgrad mittel (G) gemäß DIN EN ISO 8503-1, alternativ
- Hand- oder maschinelle Entrostung St 3 entsprechend DIN EN ISO 12944-4

Aluminium / Aluminiumguss

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

Feuerverzinkte Stahlflächen

- Frisch feuerverzinkte Oberflächen können direkt mit GEHOPON-E60-MP-Grund 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 Grundierungen oder Altbeschichtungen

- Haftungsmindernde Substanzen entfernen, z. B. Reinigen, Waschen
- Vor einer Überlackierung unbekannter Grundbeschichtungen wird die Durchführung von Kompatibilitätsprüfungen 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 (µm)
	Grund- beschichtung	GEHOPON-E60-MP-Grund	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-M165R	80

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

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	Zwischen- beschichtung	GEHOPON-E60-MP-Grund	80 bis 160
	Deckbeschichtungen	WIEREGEN-M25 WIEREGEN-M87 WIEREGEN-M165R 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.