

- **ANWENDUNGSGEBIETE** GEHOPON-E600T wird als Rollbeschichtung für Beton- und Zement-estrichflächen verwendet. Durch die thixotrope Einstellung können Schichten von 0,3 bis 0,5 mm und je nach Zugabe von Quarzmehlen/-sandten Schichten bis 2 mm auch an geeigneten Flächen aufgebracht werden.

GEHOPON-E600T wird als Beschichtung mit ca. 0,5 mm Schichtdicke ohne weitere Zuschlagstoffe verarbeitet.

Eine spezielle Anwendung ist das Herstellen von strukturierten Oberflächen auf Bodenbeschichtungen zur Erhöhung der Gleitsicherheit.

- **PRODUKT-EIGENSCHAFTEN** GEHOPON-E600T ist ein farbiger Beschichtungsstoff auf Basis lösemittelfreier Epoxidharze, der Pigmente sowie feinteilige Füllstoffe enthält.

Die mit GEHOPON-E600T hergestellten Beschichtungen sind nach der Aushärtung mechanisch hoch belastbar, abriebfest und druckfest.

Wie alle Epoxid-Materialien neigen Beschichtungen mit GEHOPON-E600T bei Freibewitterung zu Farbtonänderung und Kreidung.

- Beständigkeiten** Ausgehärtetes GEHOPON-E600T ist beständig gegen Wasser, Öl, Benzin, Salzlösungen, aliphatische Lösemittel und weist außerdem eine ausgezeichnete Alkalibeständigkeit auf.

- | | | |
|----------------------------|--|-------------------------------|
| ■ PRODUKTDATEN | <u>GEHOPON-E600T, Komp. A</u> | <u>GEHOPON-E600T, Komp. B</u> |
| Produkt-Nummer | E600T- | EX-83 |
| Mischungsverhältnis | 4 Gew.-Teile | 1 Gew.-Teil |
| Standardfarbton | kieselgrau etwa RAL 7032
E600T-7532 | weißlich, pastös |
| | (andere Farbtöne auf Anfrage) | |
| Glanzgrad | glänzend | |
| Lagerfähigkeit | In Originalgebinden bei Normaltemperatur mindestens 12 Monate. | |
| Materialbedarf | 0,6 bis 0,8 kg/m ² bei ca. 0,5 mm Schichtdicke | |

■ **TECHNISCHE DATEN**

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

Kennwerte

Eigenschaft	Wert
Druckfestigkeit	70 bis 90 N/mm ² (ungefüllt)
	70 bis 90 N/mm ² (mit 50 % Quarzsand)
	80 bis 90 N/mm ² (mit 100 % Quarzsand)
Biegezugfestigkeit	30 bis 60 N/mm ²
Haftzugfestigkeit auf Beton	≥ 2,5 N/mm ² (Bruch erfolgt im Beton)

(Die Werte sind von der Art und Menge der Zuschlagstoffe abhängig.)

Beschichtungssysteme

Untergrund	Beton, Zementestrich
Oberflächen- vorbereitung	Optimal: Kugelstrahlen
Grundierung	GEHOPON-E175
Verbrauch:	0,3 bis 0,5 kg/m ²
Kratzspachtelung	GEHOPON-E175
Verbrauch (Mischung):	zuzüglich 100 Gew.-% Quarzsand 0,1 - 0,4 mm 0,4 bis 1,0 kg/m ²
Beschichtung	GEHOPON-E600T: Material satt vorlegen und mit Moltoprenrolle nachrollen
Verbrauch (Mischung):	0,6 bis 0,8 kg/m ²
Schichtdicke der Deckbeschichtung	ca. 0,5 mm

■ **HINWEISE ZUR
AUSFÜHRUNG**

Untergrund

Der Untergrund muss fach- und systemgerecht vorbereitet, grundiert und evtl. gespachtelt sein und folgende grundsätzlichen Anforderungen erfüllen:

- Beton: mind. C 20/25
- Zementestrich: mind. CT-C35-F5
- Haftzugfestigkeit: mind. 1,5 N/mm²
- Zustand: sauber, trocken, staubfrei und frei von trennend wirkenden Stoffen wie Ölen oder Fetten

Untergrundvorbereitung

Nicht ausreichend tragfähige Schichten, Zementschlämme und ölige Verschmutzungen müssen mechanisch, z. B. durch Strahlen oder Fräsen entfernt werden.

Verarbeitungsbedingungen

**Luft- und Untergrund-
temperaturen**

mind. 10 °C, max. 30 °C.

Optimale Ergebnisse werden bei Temperaturen von 15 bis 25 °C erzielt.

Achtung:

Bei ansteigender Raum- oder Objekttemperatur während der Verarbeitung auf porösem Untergrund besteht die Gefahr der Blasenbildung. Deshalb sollte die Beschichtung bei konstanten bzw. fallenden Temperaturen auf einem porenfreien Untergrund erfolgen.

Rel. Luftfeuchte max. 80 % relative Luftfeuchte.
Bei Taupunktverhältnissen nicht verarbeiten.

Feuchtigkeitseinwirkung während der Härtung kann zu Schleierbildung oder Verfärbung führen.

Verarbeitungshinweise

Mischen GEHOPON-E600T wird mit dem entsprechend abgepackten Härter EX-83 mit einem maschinellen Rührwerk homogen gemischt.
In einem größeren Gefäß können die weiteren Zuschläge mit dem umgetopferten Material vermischt werden.

Bei Zugabe größerer Mengen von Zuschlagstoffen oder der Herstellung größerer Materialmengen sind Zwangsmischer zu empfehlen.

Hinweis: Der Härter EX-83 ist weißlich pastös.

Verarbeitungsmethoden Rollen

Gerätereinigung Verdünnung V-538

Ausgehärtetes Material muss mechanisch entfernt werden.

Verarbeitungszeit Je nach Temperatur 30 bis 60 Minuten.

Hohe Zusätze z. B. von Quarzsand verlängern die Verarbeitungszeit.

Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen

		+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
Kratzspachtelung auf Grundierung	min.	24 Std.	12 Std.	6 Std.
	max.	2 Tage	36 Std.	24 Std.
Beschichtung auf Kratzspachtelung	min.	24 Std.	12 Std.	12 Std.
	max.	2 Tage	2 Tage	1 Tage
Beschichtung auf Beschichtung	min.	24 Std.	12 Std.	12 Std.
	max.	2 Tage	2 Tage	1 Tage

Zeitangaben unter der Voraussetzung, dass keine Absandung erfolgt.

Aushärtungszeit Begebar nach 12 bis 16 Stunden.

Volle mechanische und chemische Belastbarkeit nach 7 Tagen, bezogen auf eine Temperatur von 20 °C.

■ **CE-KENNZEICHNUNG** CE Kennzeichnung gemäß DIN EN 13813

EG-Konformitätserklärung gemäß DIN EN 13813

■ **SCHUTZMASSNAHMEN** Härter reagiert alkalisch und daher ätzend auf Haut und Schleimhäute (Augen!). Verschmutzungen deshalb vermeiden, notfalls gründlich mit Wasser und Seife abwaschen.

Alle sicherheitsrelevanten Daten können dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt zu diesem Produkt entnommen werden.

Es gilt das jeweils aktuelle Sicherheitsdatenblatt, welches unter www.geholit-wiemer.de abgerufen werden kann.

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 Berater Tätigkeit 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.