

GEHOPON-E84R-Metallgrund

**2K-EP-HS Grundbeschichtung, rapid auf Stahl
DBS 918 084 (Blatt 84)**

-
- **ANWENDUNGSGEBIETE** GEHOPON-E84R-Metallgrund wird als Grundbeschichtung auf gestrahltem Stahl eingesetzt. GEHOPON-E84R-Metallgrund ist als optionale Grundbeschichtung zugelassen nach Deutsche Bahn Standard Blatt 84 zur Beschichtung von genieteten und geschweißten Bahnbrücken mit Schotterbetten (Schottertröge).
- **PRODUKT-EIGENSCHAFTEN** GEHOPON-E84R-Metallgrund auf Basis Zweikomponenten-Epoxid und Pigmenten mit hoher Barrierewirkung ist ein Produkt mit hohem Festkörpervolumen (High-Solid).
- Das Material härtet bei Normaltemperatur schnell aus und kann auch bei tiefen Temperaturen - minimal 0°C - eingesetzt werden.
- GEHOPON-E84R-Metallgrund besitzt eine ausgezeichnete Haftung auf Stahlflächen, und weist einen hohen Korrosionsschutz und hohe mechanische Widerstandsfähigkeit auf.
- Die Verarbeitung erfolgt vorzugsweise im Airless-Spritzverfahren mit Schichten von 80 µm pro Arbeitsgang. Streichen und Rollen ist ebenfalls möglich, jedoch wird hierbei eine produktspezifische Oberflächenstruktur erzielt.
- Beständigkeiten** Zusammen mit der Deckbeschichtung WIEREGEN-D84 erhält man abrieb-, stoß- und schlagfeste Beschichtungen mit sehr guter Chemikalienbeständigkeit.
- Prüfzeugnisse** GEHOPON-E84R ist nach DBS 918 084 grundgeprüft und von der DB Netz AG zur Beschichtung von Schottertrögen zugelassen. Die Beschichtungsstoffe unterliegen der regelmäßigen Fremdüberwachung.
- **PRODUKTDATEN**
- | | | |
|-----------------------------------|--|------------------------------------|
| | <u>GEHOPON-E84R-Metallgrund</u> | <u>Härter</u> |
| Produkt-Nummer und Farbton | E84R-750 grau,
Stoff-Nr. 684.20 Komp. A | EX-84R
Stoff-Nr. 684.20 Komp. B |
| Mischungsverhältnis | 6 Gew.-Teile | 1 Gew.-Teil |
| Lieferform | nach Mischung mit Härter verarbeitungsfertig | |
| Lagerfähigkeit | In Originalgebinden bei Normaltemperatur mind. 12 Monate | |
| Geeignete Verdünnung | V-584 | |

**Theoretische
Kennwerte**

GEHOPON-E84R-Metallgrund, E84R-750

Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt		Festkörpervolumen	
		(Masse-%)	pro 10 µm DFT* (g/m ²)	(%)	(mL/kg)
1,7	92	8	1,6	85	500
DFT (µm)	rechnerische Nass- schichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m ²)		Ergiebigkeit (m ² /kg)	
80	95	0,160		6,2	

Anmerkungen

- Alle Angaben gelten bei Zweikomponentenstoffen für die Mischung
- DFT: Trockenschichtdicke (dry film thickness)
- Die aufgeführten Kennwerte sind ca.-Werte und gelten für die angegebene Qualität (Farbton). Die Werte können bei anderen Farbtönen geringfügig hiervon abweichen.
- Basis zur Berechnung: Verbrauch in g/m² bei DFT 10 µm

**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

Beschichtungssysteme

Untergrund	Stahl	
Oberflächen- vorbereitung	Strahlen im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ bzw. gemäß Anforderungen Deutsche Bahn Standard DBS 918 084	
	Produkt	NDFT (µm)
Grundbeschichtung	GEHOPON-E84R-Metallgrund	80
Deckbeschichtung	WIEREGEN-D84	2000 (senkrechte Flächen) 4000 (waagerechte Flächen)

Das/die genannte/n Beschichtungssystem/e stellen praxiserprobte Beispiele dar, in der Regel modifiziert werden können. Die Auswahl der Beschichtungsstoffe sowie deren Anzahl und Schichtdicke richtet sich nach der zu erwartenden Belastung, evtl. bestehenden Vorschriften und den Arbeitsverfahren.

■ **HINWEISE ZUR
AUSFÜHRUNG**

Oberflächenvorbereitung

Stahlflächen:

Strahlen im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4 bzw. DIN EN ISO 8501-1.

Gemäß DBS 918 084:

Für Schottertröge nach Blatt 84 wird der Rauheitsgrad grob (G) gemäß DIN EN ISO 8503-1 gefordert.

**Luft- und Untergrund-
temperaturen**

optimal bei 15 bis 25 °C, nicht unter 0 °C

Rel. Luftfeuchte max. 85 % relative Luftfeuchte

Die Oberflächentemperatur der zu beschichtenden Teile muss während der Applikation um mindestens 3 °C über dem Taupunkt der Luft liegen (s. Korrosionsschutz-Basisnorm DIN EN ISO 12944-7).

Bei Feuchtigkeitseinwirkung auf den frischen Film können Oberflächenstörungen wie Verfärbung, Blooming und geringe Narbenbildung auftreten.

Verarbeitungshinweise

Verarbeitungsmethoden

Verfahren / Parameter	empfohlene Sollschichtdicke je Arbeitsgang	Zugabe von Verdünnung V-584
Airless-Spritzen Düse: 0,38 bis 0,74 mm Materialdruck: 200 bis 400 bar	80 µm	max. 5 %
Rollen / Streichen	60 bis 80 µm	bis 2 %

Beim Rollen/Streichen können zum Erreichen einer einheitlichen Schichtdicke und Optik ggf. mehrere Arbeitsgänge erforderlich sein. Dies hängt u. a. ab vom Farbton, den Verarbeitungsverfahren und -geräten, den Umgebungsbedingungen und der Geometrie der zu beschichtenden Teile.

Anmerkungen

- Diese Angaben beziehen sich auf Temperaturen von ca. 20 °C.
- Die aufgeführten Parameter sind als Empfehlung bzw. Anhaltspunkt zu verstehen. In der Praxis kann es erforderlich sein, hiervon abzuweichen.

Gerätereinigung Sofort nach Gebrauch mit Verdünnung V-584

Verarbeitungszeit

Umgebungstemperatur	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
maximale Verarbeitungszeit	2 - 3 Std.	1 - 2 Std.	1 Std.

Wartezeit bis zum Überstreichen

Umgebungstemperatur	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
Wartezeit minimal	8 Std.	5 Std.	3 Std.
Wartezeit maximal	7 d	7 d	7 d

Aushärtungszeit

Trockengrad gemäß
DIN EN ISO 9117-5 bei 80 µm
DFT

Umgebungstemperatur	+ 3 °C	+ 23 °C
Trockengrad 1 (staubtrocken)	≤ 2 Std.	≤ 1 Std.
Trockengrad 6 (griffest)	≤ 12 Std.	≤ 5 Std.

■ **SCHUTZMASSNAHMEN**

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 Beraterfähigkeit 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.