

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN


- Leistung und Fremdüberwachung gem. TL/TP-KOR, Blatt 87
- Hochwertige 2K-EP Zinkstaub Grundbeschichtung für Stahlbauten und Stahlkonstruktionen
- Sollsichtdicken von 60 bis 80 µm im Spritzverfahren
- Maximale Trockenschichtdicke 150 µm
- Temperaturbeständigkeit bis zu 160 °C Dauerbelastung, 200 °C kurzfristige Belastung

PRODUKTDATEN

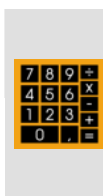
GEHOPON-E87-Zink

	E87-790	Grau	Stoff-Nr. 687.03
	E87-390	Rot eingefärbt	Stoff-Nr. 687.04
	E87-690	Grün eingefärbt	Stoff-Nr. 687.05

	Mischungsverhältnis nach Gewicht
	15:1 mit Härter EX-34

	Verdünnung V-538

GEHOPON-E87-Zink / Richtwerte ¹⁾

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%)	Festkörpervolumen (mL/kg)
	2,5	85,0	15,0	56,0	225
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	VOC-Gehalt (g/m ²) ²⁾	Verbrauch (kg/m ²) ³⁾	Ergiebigkeit (m ² /kg)
	80	143	6,7	0,355	2,8

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

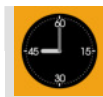
Empfehlung bei
Temperaturen
von ca. 20 °C



Airless



Druckluft

Rollen /
Streichen ⁴⁾

Düsengröße (mm)	0,33 bis 0,58	1,5 bis 2,0	-
Materialdruck (bar)	200 bis 300	-	-
Zerstäubendruck (bar)	-	4,0 bis 5,0	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	60 bis 80	60 bis 80	40 bis 60
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 2	0 bis 5	0 bis 1
	Verarbeitungszeit	10 °C	30 °C
		9 Stunden	6 Stunden

4) nur für kleinere Flächen zu empfehlen

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

Aushärtungszeit bei 80 µm DFT Relative Luftfeuchte 60 bis 80 %		Umgebungstemperatur		
		5 °C	15 °C	30 °C
	staubtrocken:	nach ca. 60 Minuten	nach ca. 30 Minuten	nach ca. 30 Minuten
	klebfrei:	nach ca. 75 Minuten	nach ca. 45 Minuten	nach ca. 45 Minuten
	manipulierbar:	≤ 2 Stunden	≤ 1 Stunde	≤ 1 Stunde
	überlackierbar:	10 °C	20 °C	30 °C
		nach ca. 10 Stunden	nach ca. 5 Stunden	nach ca. 2 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 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4
Rauheitsgrad mittel (G) gemäß DIN EN ISO 8503-1

 **Luft- und Untergrundtemperaturen**
≥ 5 °C

 Relative Luftfeuchte ≤ 80 %
Taupunktstand ≥ 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 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4

	Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
 Grund- beschichtung	GEHOPON-E87-Zink	70 bis 80
Zwischen- beschichtungen	GEHOPON-E87-ZB WIIEGEN-M87-ZB in 1 bis 2 Arbeitsgängen	80 bis 160
Deckbeschichtungen	WIIEGEN-M87	80

Zahlreiche Beschichtungssysteme für die Korrosivitätskategorien C3 bis CX gemäß DIN EN ISO 12944-5 sind möglich. Bitte fordern Sie unsere Beratung für Ihren speziellen Anwendungsfall an.

SCHUTZ- MASSNAHMEN



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