

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Leistung und Fremdüberwachung gem. TL/TP-ING, Blatt 90
- Hochwertige 2K-Epoxid High-Solid Zwischenbeschichtung
- Sollsichtdicken von 100 bis 160 µm pro Arbeitsgang lackierbar
- Direkte Beschichtung von frisch feuerverzinkten Oberflächen ohne Sweepen mit ausgezeichnetem Haftvermögen auch bei hohen atmosphärischen Belastungen möglich

PRODUKTDATEN

GEHOPON-E9-Protect



E9-... Eisenglimmer-Farbtöne Stoff-Nr. 690.30 - 74
E9-... RAL-Farbtöne Stoff-Nr. 690.75 – 99
(Farben gemäß Anhang D – TL KOR-Stahlbauten)



Mischungsverhältnis nach Gewicht

9:1 mit Härter EX-40



Verdünnung V-568

GEHOPON-E9-Protect

Richtwerte ¹⁾

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%) (mL/kg)	
	1,45	78	22	63	435
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	VOC-Gehalt (g/m ²) ²⁾	Verbrauch (kg/m ²) ³⁾	Ergiebigkeit (m ² /kg)
	80	125	5	0,185	5,4
	120	188	5	0,275	3,6
	160	250	5	0,370	2,7

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⁾

	Airless	Airmix	Rollen / Streichen ⁴⁾
Düsengröße (mm)	0,38 bis 0,74	0,38 bis 0,48	-
Materialdruck (bar)	200 bis 300	150 bis 250	-
Zerstäuberdruck (bar)	-	3,0 bis 4,0	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	100 bis 160	100 bis 160	60 bis 80
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 5	0 bis 5	0 bis 2

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

4) Nur für kleine Flächen zu empfehlen,
Ausbildung einer produktspezifischen Oberflächenstruktur möglich

VERARBEITUNGS- HINWEISE

	Verarbeitungszeit bei	10 °C	20 °C	30 °C
		6 Stunden	4 Stunden	3 Stunden

	Aushärtungszeit bei 120 µm DFT	Umgebungstemperatur		
		10 °C	20 °C	30 °C
	staubtrocken:	nach ≤ 7 Stunden	nach ≤ 5 Stunden	nach ≤ 2 Stunden
	klebfrei:	nach 24 bis 48 Stunden	nach 12 bis 16 Stunden	nach 6 bis 8 Stunden
	manipulierbar:	nach ≤ 5 Tagen	nach ≤ 24 Stunden	nach ≤ 16 Stunden
	überlackierbar:	nach ca. 24 Stunden	nach ca. 16 Stunden	nach ca. 12 Stunden

Die maximale Wartezeit bis zur Applikation der Deckbeschichtung darf insbesondere bei Freibwitterung 5 Tage nicht überschreiten. Beschichtete Oberflächen, die nach Wartezeiten > 5 Tage überschichtet werden sollen, müssen durch leichtes Übersweepen oder Anschleifen aufgeraut werden.

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

Feuerverzinkte Stahlflächen

- Frisch feuerverzinkte Oberflächen können direkt mit GEHOPON-E9-Protect beschichtet werden. Voraussetzung sind trockene, saubere Oberflächen ohne sichtbare Zinkreaktionsprodukte (Weißrost, usw.)
- Bei Vorliegen von sichtbaren Zinkreaktionsprodukten. Sweepstrahlen gemäß DIN EN ISO 12944-4. Die Oberfläche muss nach Oberflächenvorbereitung ein einheitlich mattes Aussehen aufweisen.



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- beschichtungen	GEHOPON-E87-Zink GEHOPON-E97R-Zink	70 bis 80
	Zwischen- beschichtung	GEHOPON-E9-Protect	100 bis 160
	Deckbeschichtungen	WIEREGEN-M87 GEHOTEX-W92	80

Untergrund: Stahl mit Feuerverzinkung gemäß DIN EN ISO 1461

	Systeme gemäß TL/TP-ING, Blatt 90	Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	Zwischen- beschichtung	System 1: GEHOPON-E9-Protect System 2: GEHOPON-E9-Protect	80 120
	Deckbeschichtungen	System 1: WIEREGEN-M87 System 2: GEHOPON-E9-Protect	80 120

SCHUTZ- MASSNAHMEN



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