

## WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Hochwertige High-Solid Zwischenbeschichtung auf Basis Epoxidharz für den Korrosionsschutz von Stahlkonstruktionen und Stahlbauten
- Im Beschichtungssystemen mit geeigneten Grund- und Deckbeschichtungen geeignet für die Korrosivitätskategorien C4 bis CX
- Sehr gute chemische und mechanische Beständigkeit
- Sollsichtdicken von 80 bis 160 µm pro Arbeitsgang lackierbar

## PRODUKTDATEN

### GEHOPON-E90R-ZB



E90R-7202 Grau (andere Farbtöne auf Anfrage)




#### Mischungsverhältnis nach Gewicht

6:1 mit Härter EX-70



Verdünnung V-74

### GEHOPON-E90R-ZB / Richtwerte<sup>1)</sup>

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%)	Festkörpervolumen (mL/kg)
	<b>1,7</b>	<b>92,0</b>	<b>8,0</b>	<b>85,0</b>	<b>500</b>
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	VOC-Gehalt (g/m <sup>2</sup> ) <sup>2)</sup>	Verbrauch (kg/m <sup>2</sup> ) <sup>3)</sup>	Ergiebigkeit (m <sup>2</sup> /kg)
	<b>80</b>	<b>95</b>	<b>1,6</b>	<b>0,160</b>	<b>6,2</b>
	<b>160</b>	<b>190</b>	<b>1,6</b>	<b>0,320</b>	<b>3,1</b>

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<sup>4)</sup>

	Airless	Airmix	Rollen / Streichen <sup>4)</sup>
Düsengröße (mm)	0,38 bis 0,74	0,34 bis 0,69	-
Materialdruck (bar)	200 bis 400	100 bis 150	-
Zerstäuberdruck (bar)	-	2,0 bis 2,5	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	160 bis 200	160 bis 200	60 bis 80
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 2	0 bis 2	0 bis 2

\* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

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

## VERARBEITUNGS- HINWEISE



Verarbeitungszeit bei

5 °C

15 °C

30 °C

4 Stunden

2 Stunden

1 Stunde

Aushärtungszeit bei 160 µm DFT

Umgebungstemperatur

5 °C

15 °C

30 °C



staubtrocken:

nach ca.  
3 Stunden

nach ca.  
1,5 Stunden

nach ca.  
1 Stunde



klebfrei:

nach ca.  
10 Stunden

nach ca.  
6 Stunden

nach ca.  
4 Stunden



Überlackierbar / manipulierbar:

nach ca.  
12 Stunden

nach ca.  
8 Stunden

nach ca.  
5 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

#### Feuerverzinkte Stahlflächen

- Haftungsmindernde Substanzen und Zinkreaktionsprodukte durch geeignete Maßnahmen entfernen
- Bei Freibwitterung oder Kondensatbelastung beschichteter, feuerverzinkter Stahlteile:  
Sweepstrahlen gemäß DIN EN ISO 12944-4 erforderlich. Die Oberfläche muss nach Oberflächenvorbereitung ein einheitlich mattes Aussehen aufweisen.

#### Vorliegende Grund- oder Altbeschichtungen

- Haftungsmindernde Substanzen entfernen, z. B. Reinigen, Waschen



Luft- und Untergrundtemperaturen


≥ 0 °C



Relative Luftfeuchte ≤ 80 %  
Taupunktstand ≥ 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)
	<b>Grund- beschichtung</b>	GEHOPON-E90R-Metallgrund	80 bis 160
	<b>Optionale Zwischen- beschichtung</b>	GEHOPON-E90R-ZB	80 bis 160
	<b>Deckbeschichtungen</b>	WIEREGEN-M87 WIEREGEN-M97R WIEREGEN-M165R GEHOTEX-W92	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.geholti-wiemer.de](http://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.