

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Hochwertige High-Solid Grundbeschichtung mit hervorragenden Korrosionsschutzeigenschaften
- Im Beschichtungssystem z. B. mit WIEREGEN-M165R für die Korrosivitätskategorien C3 bis C5 geeignet
- Sehr gute chemische und mechanische Beständigkeit

PRODUKTDATEN

GEHOPON-E90RI-Metallgrund



E90RI-751 Hellgrau (andere Farbtöne auf Anfrage)



Mischungsverhältnis nach Gewicht

6:1 mit Härter EX-70



Verdünnung V-74

GEHOPON-E90RI-Metallgrund/ Richtwerte¹⁾

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen	
	1,60	89,0	11,0	(%)	(mL/kg)
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	VOC-Gehalt (g/m ²) ²⁾	Verbrauch (kg/m ²) ³⁾	Ergiebigkeit (m ² /kg)
	100	125	2,2	0,200	5,0

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



Druckluft⁴⁾

Verarbeitungsverkosität (s) (8 mm DIN-Becher)	8 bis 9	8 bis 9	6 bis 8
Düsengröße (mm)	0,33 bis 0,38	0,33 bis 0,38	1,5 bis 2,0
Materialdruck (bar)	125 bis 175	100 bis 150	-
Zerstäubedruck (bar)	-	2,0 bis 2,5	3,0 bis 4,0
DFT * je Arbeitsgang (µm)	80 bis 100	80 bis 100	80 bis 100
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 2	0 bis 2	0 bis 5

4) nur für kleine Flächen zu empfehlen



Verarbeitungszeit

1 bis 2 Stunden (bezogen auf 20 bis 30°C)

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

Aushärtungszeit bei 100 µm DFT		Umgebungstemperatur 20 °C
	staubtrocken:	nach ca. 1 Stunde
	klebfrei:	nach ca. 4 Stunden
	überlackierbar/ manipulierbar:	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

Stahlflächen und Grauguss

- Haftungsmindernde Substanzen entfernen, z. B. Reinigen, Waschen, Phosphatieren, alternativ
- Strahlen Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4, Rauheitsgrad mittel (G) gemäß DIN EN ISO 8503-1

Feuerverzinkte Stahlflächen

- Bei Freibewitterung oder Kondensatbelastung: Sweepstrahlen gemäß DIN EN ISO 12944-4. Die Oberfläche muss ein einheitlich mattes Aussehen aufweisen, alternativ
- Chemische Konversionsschichten (Chromatierung, Chromfrei, Phosphatierung)



Luft- und Untergrundtemperaturen


≥ 0 °C



Relative Luftfeuchte ≤ 80 %
Taupunktabstand ≥ 3 °C

BESCHICHTUNGS- SYSTEME

BEISPIELE

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)
	Grundbeschichtung	GEHOPON-E90RI-Metallgrund
	Einschichter / Deckbeschichtung	WIEREGEN-M165R

SCHUTZ- MASSNAHMEN



Die sicherheitsrelevanten Daten können den aktuellen Sicherheitsdatenblättern, abzurufen unter 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.