

■ **ANWENDUNGSGEBIETE** Hochwertige Zinkstaub-Grundbeschichtung für den Korrosionsschutz von gestrahlten Flächen, z. B. Transformatorenhäuser.

■ **PRODUKT-
EIGENSCHAFTEN**

GEHOPON-E914-Zink ist eine hochpigmentierte Zinkstaubgrundbeschichtung auf Epoxidharzbasis.

Auf gestrahlten Stahloberflächen besitzt GEHOPON-E914-Zink eine ausgezeichnete Haftung, Temperaturbeständigkeit und hervorragende Korrosionsschutzeigenschaften.

GEHOPON-E914 ist für eine Vielzahl von Deckbeschichtungen geeignet. Wie bei sämtlichen Zinkstaub-Grundbeschichtungen müssen die Deckbeschichtungen jedoch „zinkstaubverträglich“ sein.

Temperaturbeständigkeit (trockene Hitze) 160°C Dauerbelastung
200°C kurzfristig

■ **PRODUKTDATEN**

GEHOPON-E914-Zink

RWE-Stoff-Nr.

Härter

**Produkt-Nummer
und Farbton**

E914-790
mausgrau etwa RAL 7005

GB-14-S-7005

EX-914

Mischungsverhältnis

15 Gew.-Teile

1 Gew.-Teil

Lieferform

nach Mischung mit Härter verarbeitungsfertig

Lagerfähigkeit

In Originalgebinden bei Normaltemperatur mindestens 6 Monate.

Geeignete Verdünnung

V-538
(auch zum Reinigen der Arbeitsgeräte)

Theoretische Kennwerte

GEHOPON-E914-Zink, E914-790

Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	pro 10 µm DFT* (g/m²)	Festkörpervolumen (%)	(mL/kg)
2,5	85	15	6,7	56	224
DFT (µm)	rechnerische Nass- schichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m²)		Ergiebigkeit (m²/kg)	
60	107	0,268		3,7 = 9,3 m²/L	

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

■ **BESCHICHTUNGS-
SYSTEME**

Die Beschichtungssysteme sind der jeweils gültigen Fassung der RWE-Richtlinie für den Korrosionsschutz zu entnehmen.

■ **HINWEISE ZUR
AUSFÜHRUNG**

Oberflächenvorbereitung

Strahlen im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2½ gemäß DIN EN ISO 12944-4, Rauheitsgrad mittel (G) gemäß DIN EN ISO 8503-1

**Luft- und Untergrund-
temperaturen**

optimal bei 15 bis 25 °C, nicht unter 7 °C

Rel. Luftfeuchte

max. 80 % 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).

Mischen

Mit der entsprechend abgepackten Härtermenge am besten mit einem maschinellen Rührwerk mischen. Nach einer Wartezeit von 15 Minuten und nochmaligem Durchrühren ist das Gemisch gebrauchsfertig.

Verarbeitungsmethoden

Verfahren / Parameter	empfohlene Sollschichtdicke je Arbeitsgang	Zugabe von Verdünnung V-538
Airless-Spritzen Düse: 0,38 bis 0,63 mm Materialdruck: 150 bis 300 bar	60 bis 80 µm	bis 1 %
Druckluft-Spritzen Düse: 1,5 bis 2,0 mm Zerstäuberdruck: 4 bis 5 bar	60 bis 80 µm	1 bis 2 %
Rollen / Streichen	40 bis 60 µm	bis 1 %

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

Mit Verdünnung V-538

Verarbeitungszeit

ca. 8 Stunden (temperaturabhängig)

Aushärtungszeit Bei einer Temperatur von 20 °C und 60 µm Trockenschichtdicke

staubtrocken: nach 30 bis 60 Minuten
überlackierbar: nach 12 bis 16 Stunden
ausgehärtet: nach 7 Tagen

■ **SCHUTZMASSNAHMEN**

Härter reagiert alkalisch und daher ätzend auf Haut und Schleimhäute (Augen!) Verschmutzungen deshalb vermeiden, notfalls gründlich mit Wasser und Seife waschen.

Alle sicherheitsrelevanten Daten können dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt zu diesem Produkt entnommen werden.
Es gilt das jeweils aktuelle Sicherheitsdatenblatt, welches unter www.geholit-wiener.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 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.