

■ **ANWENDUNGSGEBIETE** Schnellhärtende Korrosionsschutz-Grundbeschichtung für nachfolgende Zweikomponenten-Systeme auf Epoxid- und Polyurethan- Basis, im Brückenbau, Stahlhochbau für Behälter- und Gerätebeschichtungen, für Anlagen und Konstruktionen in aggressiver Atmosphäre und dergleichen.

■ **PRODUKT-EIGENSCHAFTEN** GEHOPON-E920-Metallgrund-Rapid auf Basis Epoxidharz besitzt eine ausgezeichnete Haftung auf Stahl. Das Material härtet bei Normaltemperatur schnell aus und kann auch bei tiefen Temperaturen - minimal 0 °C - eingesetzt werden. Aufgrund der Zusammensetzung ist GEHOPON-E920-Metallgrund-Rapid hervorragend als Grundbeschichtung für nachfolgende Zweikomponenten-Systeme geeignet. Zusammen mit entsprechenden 2K-Deckanstrichen können Beschichtungen mit ausgezeichneter Beständigkeit gegen Chemikalien, aggressive Atmosphäre oder auch Licht- und Wetterbeständigkeit hergestellt werden.

Temperaturbeständigkeit (trocken): 120 °C, kurzfristig 150 °C

■ PRODUKTDATEN	<u>GEHOPON-E920-Metallgrund-Rapid</u>	<u>RWE-Stoff-Nr.</u>	<u>Härter</u>
Fabrikat-Nummer und Standardfarbtöne	E920-102 sandgelb etwa RAL 1002 E920-124 ockergelb etwa RAL 1024	GB-20-S-1002 GB-20-S-1024	EX-920
Mischungsverhältnis	15 Gew.-Teile		1 Gew.-Teil
Lieferform	nach Mischung mit Härter streichfertig		
Lagerfähigkeit	In Originalgebinden bei Normaltemperatur mindestens 12 Monate.		
Geeignete Verdünnung	V-538		
Theoretische Kennwerte	GEHOPON-E920-Metallgrund-Rapid, E920-124		

Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt		Festkörpervolumen	
		(Masse-%)	pro 10 µm DFT* (g/m ²)	(%)	(mL/kg)
1,65	81,5	18,5	4,7	65	395
DFT (µm)	rechnerische Nassschichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m ²)		Ergiebigkeit (m ² /kg)	
120	184	0,305		3,3	

- 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

Stahlflächen:

Strahlen im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4.

Verarbeitungsbedingungen

Luft- und Untergrund-temperaturen

optimal bei 5 bis 25 °C, nicht unter 0 °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).

Verarbeitungshinweise

Mischen

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

Verarbeitungsmethoden

Verfahren / Parameter	empfohlene Sollsichtdicke je Arbeitsgang	Zugabe von Verdünnung V-538
Airless-Spritzen Düse: 0,38 bis 0,68 mm Materialdruck: ca. 150 bis 250 bar	120 µm	bis 5 %
Druckluft-Spritzen Düse: 1,5 bis 2,0 mm Zerstäuberdruck: 3 bis 4 bar	120 µm	4 bis 8 %
Streichen (je nach Temperatur)	40 bis 60 µm	bis 2 %

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. 4 Stunden (temperaturabhängig)

Aushärtungszeit	bei 80 µm Trockenschichtdicke und Umgebungs-/Objekttemperaturen von		
	20 °C	10 °C	5 °C
staubtrocken (TG 1):	ca. 30 Minuten	ca. 1 Stunde	ca. 1,5 Stunden
klebfrei (TG 3):	ca. 1,5 Stunden	ca. 2,5 Stunden	ca. 3,5 Stunden
überlackierbar / TG 6:	3 bis 4 Stunden	5 bis 6 Stunden	6 bis 7 Stunden

(TG: Trockengrad gemäß DIN 53150)

■ 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-wiemer.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 Beraterstätigkeit 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.