

**RWE-Stoff-Nr.: ZB-22-S-6011
GEHOPON-E922-ZB**

2K-EP Zwischenbeschichtung

■ **ANWENDUNGSGEBIETE** Eisenglimmer-Zwischenbeschichtung für den Korrosionsschutz von Stahlkonstruktionen.

■ **PRODUKT-EIGENSCHAFTEN** GEHOPON-E922-ZB ist ein Zweikomponenten-Material auf Basis Epoxidharz-Eisenglimmer. Zusammen mit geeigneten Grundbeschichtungen wird neben hervorragender mechanischer Widerstandsfähigkeit ein ausgezeichneter Korrosionsschutz von Stahl erzielt.

Beständigkeiten GEHOPON-E922-ZB ist gegen Witterungseinflüsse auch in aggressiver Atmosphäre, Öle und Fette sowie gegen verdünnte Säuren und Laugen beständig.
Temperaturbelastungen bis 120 °C sind möglich (trockene Wärme).

■ **PRODUKTDATEN** GEHOPON-E922-ZB RWE-Stoff-Nr. Härter
Produkt-Nummer und Farbton E922-6811 ZB-22-S-6011 EX-922
resedagrün etwa RAL 6011 mit Eisenglimmer

Mischungsverhältnis 15 Gew.-Teile 1 Gew.-Teil

Lieferform Nach Mischung mit Härter verarbeitungsfertig

Lagerfähigkeit In Originalgebinden bei Normaltemperatur mindestens 12 Monate.

Geeignete Verdünnung V-538

Theoretische Kennwerte GEHOPON-E922-ZB, E922-6811

Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	pro 10 µm DFT* (g/m²)	Festkörpervolumen (%)	(mL/kg)
1,73	83	17	4,6	64	370
DFT (µm)	rechnerische Nass- schichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m²)		Ergiebigkeit (m²/kg)	
80	125	0,216		4,6	

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

Beschichtungen

Haftungsmindernde Substanzen müssen entfernt werden.

**Luft- und Untergrund-
temperaturen**

optimal 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 Sollschichtdicke je Arbeitsgang	Zugabe von Verdünnung V-538
Airless-Spritzen Düse: 0,33 bis 0,58 mm Materialdruck: 150 bis 250 bar	80 µm	bis 5 %
Druckluft-Spritzen Düse: 1,5 bis 2,0 mm Zerstäuberdruck: 3,5 bis 4,5 bar	80 µm	4 bis 7 %
Rollen / Streichen	40 bis 60 µm	-
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

Umgebungstemperatur	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
maximale Verarbeitungszeit	8 Std.	6 Std.	4 Std.

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 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.