

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- **Hochwertige, eisenglimmerhaltige 2K-Epoxid Zwischenbeschichtung für Stahlbauten und Stahlkonstruktionen**
- **Sollschichtdicke von 120 µm im Spritzverfahren, von 40 - 60 µm im Streich- oder Rollverfahren**

PRODUKTDATEN

GEHOPON-E922-ZB	RWE-Stoff-Nr.
 E922-6811, Resedagrün etwa RAL 6011	ZB-22-S-6011
 Mischungsverhältnis nach Gewicht 15:1 mit Härter EX-922	
 Verdünnung V-538	

GEHOPON-E922-ZB / Richtwerte ¹⁾

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%) (mL/kg)	
	1,75	83	17	64	370
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m ²) ²⁾	Ergiebigkeit (m ² /kg)	Ergiebigkeit (m ² /L)
	120	188	0,325	3,1	5,4

1) Richtwerte gemittelt

2) 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



Druckluft



Rollen / ³⁾
Streichen

Düsengröße (mm)	0,38 bis 0,58	1,5 bis 1,8	-
Materialdruck (bar)	150 bis 250	-	-
Zerstäuberdruck (bar)	-	3,0 bis 4,0	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	120	120	40 bis 60
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 5	4 bis 7	0 bis 2

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

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

VERARBEITUNGS- HINWEISE



Verarbeitungszeit bei

10 °C

8 Stunden

20 °C

6 Stunden

30 °C

4 Stunden

Aushärtungszeit bei 120 µm DFT		Umgebungstemperatur		
		5 °C	10 °C	20 °C
	staubtrocken:	≤ 90 Minuten	≤ 60 Minuten	≤ 30 Minuten
	klebfrei:	≤ 3,5 Stunden	≤ 2,5 Stunden	≤ 1,5 Stunden
	überlackierbar/ manipulierbar:	≤ 7 Stunden	≤ 6 Stunden	≤ 4 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

	Luft- und Untergrundtemperaturen 0 bis 40 °C
	Relative Luftfeuchte ≤ 80 % Taupunktstand ≥ 3 K

BESCHICHTUNGSSYSTEME

Untergrund: Stahl, gestrahlt im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4

BEISPIELE

	Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	Grundbeschichtung RWE-Stoff-Nr.: GB-20-S-... GEHOPON-E920-Metallgrund-Rapid	120
	Zwischenbeschichtung RWE-Stoff-Nr.: ZB-22-S-6011 GEHOPON-E922-ZB	120
	Deckbeschichtungen RWE-Stoff-Nr.: DB-23-S-... WIEREGEN-M923 RWE-Stoff-Nr.: DB-24-S-... WIEREGEN-M924	80

SCHUTZMASSNAHMEN

 Die sicherheitsrelevanten Daten können den aktuellen Sicherheitsdatenblättern, abzurufen unter www.geholit-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.