

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- 2K-EP Grundbeschichtung, matt, ableitfähig
- In Kombination mit der 2K-PUR-Deckbeschichtung WIEREGEN-M930 als ableitfähige Beschichtung für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen
- Oberflächenwiderstand < 1 GΩ in Anlehnung an DIN EN 61340-2-3:2017
- Erdableitwiderstand < 250 kΩ in Anlehnung an DIN EN 61340-2-3:2000
- Durchbruchspannung < 1 kV gemäß IEC 60079-32-2:2015
- Evaluationsprotokoll ExTL-5, PTB-EP-2025-01 der PTB Braunschweig liegt vor

PRODUKTDATEN

GEHOPON-E929-Metallgrund, matt, ableitfähig		RWE Stoff-Nr.
	E929-721 Schwarzgrau, etwa RAL 7021	GB-29-D-7021
	E929-724 Graphitgrau, etwa RAL 7024	GB-29-D-7024
	Mischungsverhältnis nach Gewicht 5,3:1 mit Härter EX-929	
	Verdünnung V-538	

GEHOPON-E929-Metallgrund / Richtwerte

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%) (mL/kg)	
	1,25	60,5	39,5	43,5	345
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m²)	Ergiebigkeit (m²/kg)	
	120	275	0,345	2,9	

VERARBEITUNGS- HINWEISE

Empfehlung bei
Temperaturen
von ca. 20 °C



Airless



Druckluft



Rollen /
Streichen

Verarbeitungsverkosität (s) (8mm DIN-Becher)	10 bis 15	6 bis 8	10 bis 15
Düsengröße (mm)	0,33 bis 0,38	1,5 bis 2,0	-
Materialdruck (bar)	150 bis 250	-	-
Zerstäuberdruck (bar)	-	3,0 bis 4,0	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	120	120	50 bis 70
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 2	4 bis 8	0 bis 2

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)



Verarbeitungszeit

6 bis 8 Stunden (bezogen auf 20 bis 25 °C)

Aushärungszeit bei 120 µm DFT

Umgebungstemperatur 20 °C



staubtrocken:

nach ca. 60 Minuten



klebfrei:

nach 6 bis 8 Stunden



überlackierbar/ manipulierbar:

nach 16 bis 20 Stunden

HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG

Oberflächenvorbereitung

Stahlflächen und Grauguss

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

Stückverzinkte Stahlflächen und Aluminium / Aluminiumguss

- Haftungsmindernde Substanzen entfernen, z. B. Reinigen, Waschen
- Bei Freibewitterung oder Kondensatbelastung: Sweepstrahlen gemäß DIN EN ISO 12944-4. Die Oberfläche muss ein einheitlich mattes Aussehen aufweisen.
- Chemische Konversionsschichten (Chromatierung, Chromfrei, Phosphatierung)



Luft- und Untergrundtemperaturen

Optimal bei 15 bis 25 °C, nicht unter 5 °C, nicht über 40 °C



Max. 80 % relative Luftfeuchte

BESCHICHTUNGS- SYSTEME

BEISPIELE



	Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)
1. Grundbeschichtung	GEHOPON-E929-Metallgrund, E929-721
Optionale 2. Grundbeschichtung	GEHOPON-E929-Metallgrund, E929-724
Decklack	WIEREGEN-M930

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.