

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Leistung und Fremdüberwachung gem. TL/TP-ING, Blatt 94
- Hochwertige, vielseitig einsetzbare 2K-EP High-Solid Grundbeschichtung für Stahlbauten und Stahlkonstruktionen
- Geeignet für die Sanierung von Stahlbauten auch auf handentrostetem Stahl und Altbeschichtungen auf Basis von 2K-Beschichtungsstoffen
- Sollsichtdicken von 80 bis 160 µm im Spritzverfahren, von ca. 60 bis 80 µm im Streich- oder Rollverfahren

PRODUKTDATEN

GEHOPON-E94-Metallgrund



E94-701	Silbergrau etwa RAL 7001	Stoff-Nr. 694.01
E94-102	Sandgelb etwa RAL 1002	Stoff-Nr. 694.02
E94-812	Rotbraun etwa RAL 8012	Stoff-Nr. 694.06
(andere Farbtöne auf Anfrage)		




Mischungsverhältnis nach Gewicht
7:1 mit Härter EX-94



Verdünnung V-568

GEHOPON-E94-Metallgrund / Richtwerte ¹⁾

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen	
				(%)	(mL/kg)
	1,7	90,0	10,0	80,0	470
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	VOC-Gehalt (g/m ²) ²⁾	Verbrauch (kg/m ²) ³⁾	Ergiebigkeit (m ² /kg)
	80	100	2,1	0,170	5,9

1) Richtwerte gemittelt, geringfügige Abweichungen sind farbtonabhängig möglich

2) pro 10 µm DFT auf Basis des entsprechenden Verbrauchs

3) 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



Airmix







Rollen /
Streichen ⁴⁾

Düsengröße (mm)	0,38 bis 74	0,33 bis 0,48	-
Materialdruck (bar)	200 bis 350	150 bis 250	-
Zerstäubedruck (bar)	-	3,0 bis 4,0	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	80 bis 160	80 bis 160	60 bis 80
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 3	0 bis 3	0 bis 1

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

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

	Verarbeitungszeit	5 °C	15 °C	30 °C
		7 Stunden	5 Stunden	3 Stunden

Aushärtungszeit bei 80 µm DFT		Umgebungstemperatur		
		5 °C	15 °C	30 °C
	staubtrocken:	nach ≤ 4 Stunden	nach ≤ 3 Stunden	nach ca. 2 Stunden
	klebfrei:	nach ≤ 24 Stunden	nach ≤ 12 Stunden	nach ≤ 6 Stunden
	manipulierbar:	nach ≤ 40 Stunden	nach ≤ 16 Stunden	nach ≤ 8 Stunden
	überlackierbar:	nach ca. 30 Stunden	nach ca. 16 Stunden	nach ca. 8 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**

Oberflächenvorbereitung

Stahlflächen

- Strahlen Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4 alternativ
- Maschinelle oder Handentrostung im Vorbereitungsgrad St 2 gemäß DIN EN ISO 12944-4

Feuerverzinkte Stahlflächen

- Haftungsmindernde Substanzen und Zinkreaktionsprodukte durch geeignete Maßnahmen entfernen
- Bei Freibewitterung oder Kondensatbelastung beschichteter, feuerverzinkter Stahlteile und im Anwendungsbereich der ZTV-ING: Sweepstrahlen gemäß DIN EN ISO 12944-4 erforderlich. Die Oberfläche muss nach Oberflächenvorbereitung ein einheitlich mattes Aussehen aufweisen.

Vorliegende Grund- oder Altbeschichtungen

- Haftungsmindernde Substanzen entfernen, z. B. Reinigen, Waschen und ggf.
- Maschinelle oder Handentrostung in Vorbereitungsgrad PMa bzw. PSt 2 gemäß DIN EN ISO 12944-4
- Gegebenenfalls zusätzlich Ausflecken



Luft- und Untergrundtemperaturen
≥ 5 °C



Relative Luftfeuchte ≤ 80 %
Taupunktabstand ≥ 3 °C

Weitere Details zur Verarbeitung und Ausführung werden in den jeweils mitgeltenden Ausführungsanweisungen beschrieben.

BESCHICHTUNGS- SYSTEME

BEISPIELE

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

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	Grund- beschichtung	GEHOPON-E94-Metallgrund	80
	Zwischen- beschichtungen	GEHOPON-E94-ZB GEHOPON-E87-ZB WIEREGEN-M87-ZB in 1 bis 2 Arbeitsgängen	80 bis 160
	Deckbeschichtungen	WIEREGEN-M87 WIEREGEN-M97R GEHOTEX-W92	80

Untergrund: Stahl mit Feuerverzinkung gemäß DIN EN ISO 1461, Sweepstrahlen gemäß DIN EN ISO 12944-4, z. B. bei Mischkonstruktionen

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	Grundbeschichtung	GEHOPON-E94-Metallgrund	80
	Optionale Zwischen- beschichtungen	GEHOPON-E94-ZB GEHOPON-E87-ZB WIEREGEN-M87-ZB	80
	Deckbeschichtungen	WIEREGEN-M87 WIEREGEN-M97R GEHOTEX-W92	80

Zahlreiche Beschichtungssysteme für die Korrosivitätskategorien C3 bis CX gemäß DIN EN ISO 12944-5 sind möglich. Bitte fordern Sie unsere Beratung für Ihren speziellen Anwendungsfall an.

SCHUTZ- MASSNAHMEN



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