

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Leistung und Fremdüberwachung gem. TL/TP-ING, Blatt 94
- Hochwertige, vielseitig einsetzbare 2K-EP High Solid Zwischenbeschichtung für Stahlbauten und Stahlkonstruktionen
- Ausgezeichnete Haftung direkt auf feuerverzinktem Stahl
- Sollsichtdicken von 80 bis 160 µm im Spritzverfahren, von ca. 60 bis 80 µm im Streich- oder Rollverfahren

PRODUKTDATEN


GEHOPON-E94-ZB

	E94-7602 Grau DB 702	Stoff-Nr. 694.12
	E94-7603 Grau DB 703	Stoff-Nr. 694.13
	E94-6601 Grün DB 601	Stoff-Nr. 694.14

	Mischungsverhältnis nach Gewicht 7:1 mit Härter EX-94
---	---

	Verdünnung V-568
---	------------------

GEHOPON-E94-ZB / Richtwerte ¹⁾

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%) (mL/kg)	
	1,85	92,0	8,0	83,0	450
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	VOC-Gehalt (g/m ²) ²⁾	Verbrauch (kg/m ²) ³⁾	Ergiebigkeit (m ² /kg)
	80	96	1,8	0,180	5,6

1) Richtwerte gemittelt, geringfügige Abweichungen sind farbonabhängig 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 0,74	0,33 bis 0,48	-
Materialdruck (bar)	200 bis 350	150 bis 250	-
Zerstäubendruck (bar)	-	3,0 bis 4,0	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	80 bis 160	80 bis 160	40 bis 60
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 3	0 bis 3	0 bis 2
	Verarbeitungszeit		
	5 °C	15 °C	30 °C
	6 Stunden	4 Stunden	3 Stunden

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

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

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 ≤ 30 Stunden	nach ≤ 15 Stunden	nach ≤ 8 Stunden
	manipulierbar:	nach ≤ 48 Stunden	nach ≤ 20 Stunden	nach ≤ 12 Stunden
	überlackierbar:	nach ca. 48 Stunden	nach ca. 20 Stunden	nach ca. 12 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

Feuerverzinkte Stahlflächen

- Haftungsmindernde Substanzen und Zinkreaktionsprodukte durch geeignete Maßnahmen entfernen
- Bei Freibwitterung 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


	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-E87-Zink GEHOPON-E94-Metallgrund	70 bis 80 80
	Zwischen- beschichtungen	GEHOPON-E94-ZB	80 bis 160
	Deckbeschichtungen	WIEREGEN-M87 WIEREGEN-M97R WIEREGEN-M94 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)
	Optionale Zwischen- beschichtung	GEHOPON-E94-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 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.