

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Leistung und Fremdüberwachung gem. TL/TP-KOR, Blatt 97
- Hochwertige, schnellhärtende 2K-EP Zinkstaub Grundbeschichtung für Stahlbauten und Stahlkonstruktionen
- Sollsichtdicken von 60 bis 80 µm im Spritzverfahren
- Maximale Trockenschichtdicke 150 µm
- Temperaturbeständigkeit bis zu 160 °C Dauerbelastung, 200 °C kurzfristige Belastung

PRODUKTDATEN

GEHOPON-E97R-Zink

	E97R-390 Rötlich grau	Stoff-Nr. 697.03
	Mischungsverhältnis nach Gewicht 16:1 mit Härter EX-80	
	Verdünnung V-538	

GEHOPON-E97R-Zink / Richtwerte

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%)	Festkörpervolumen (mL/kg)
	2,5	85,0	15,0	56,0	225
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	VOC-Gehalt (g/m ²) ¹⁾	Verbrauch (kg/m ²) ²⁾	Ergiebigkeit (m ² /kg)
	80	143	6,7	0,350	2,85

1) pro 10 µm DFT auf Basis des entsprechenden Verbrauchs

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 /
Streichen³⁾

Düsengröße (mm)	0,38 bis 0,63	1,5 bis 2,0	-
Materialdruck (bar)	150 bis 300	-	-
Zerstäuberdruck (bar)	-	4,0 bis 5,0	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	60 bis 80	60 bis 80	40 bis 60
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 2	0 bis 5	0 bis 1
	Verarbeitungszeit		
	5 °C	15 °C	30 °C
	6 Stunden	4 Stunden	3 Stunden

3) nur für kleinere Flächen zu empfehlen

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

Aushärtungszeit bei 80 µm DFT		Umgebungstemperatur		
		5 °C	15 °C	30 °C
	staubtrocken:	nach ≤ 2 Stunden	nach ≤ 1 Stunde	nach ca. 30 Minuten
	klebfrei:	nach ≤ 3 Stunden	nach ≤ 2 Stunden	nach ≤ ca. 45 Minuten
	überlackierbar/ manipulierbar:	nach ≤ 5 Stunden	nach ≤ 3 Stunden	nach ≤ 1 Stunde

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
Rauheitsgrad mittel (G) gemäß DIN EN ISO 8503-1

 **Luft- und Untergrundtemperaturen**
≥ 0 °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-E97R-Zink	70 bis 80
	Zwischen- beschichtungen	GEHOPON-E97R-ZB GEHOPON-E97RX-ZB WIEREGEN-M97R-ZB WIEREGEN-M97RX-ZB in 1 bis 2 Arbeitsgängen	80 bis 160
	Deckbeschichtungen	WIEREGEN-M97R WIEREGEN-M197R	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.