

**2K-EP Hydro Deckbeschichtung  
für mineralische Wand- und Deckenflächen sowie Stahlteile**

■ **ANWENDUNGSGEBIETE** Strapazierfähige, chemikalienfeste Beschichtungen auf Beton, Asbestzement, Putz und zusammen mit geeigneten Grundbeschichtungen auf Stahlflächen in Lagerhallen, Kellerräumen, Industriebetrieben, Lebensmittelbetrieben, konventionellen Kraftwerken und Kernkraftwerken, kerntechnischen Anlagen, Straßentunnels usw.

Neben Zweikomponenten-Beschichtungen kann auch eine Vielzahl von Einkomponenten-Beschichtungen mit GEHOPON-EW10 überlackiert werden. Vorhandene Beschichtungssysteme werden dadurch verbessert.

Wie alle Epoxid-Beschichtungen neigt GEHOPON-EW10 bei Freibewitterung zur Kreidung und Verfärbung und wird daher vorzugsweise für Beschichtungen in Innenräumen verwendet. Stahlteile und verzinkte Stahlteile müssen vor Aufbringen von GEHOPON-EW10 mit Korrosionsschutz- bzw. Haftgrundierungen versehen werden.

■ **PRODUKT-EIGENSCHAFTEN** GEHOPON-EW10 ist ein zweikomponentiger, pigmentierter Beschichtungsstoff und basiert auf einem wasserverdünnbaren Epoxidharz. Das Material ist geruchsarm, nicht brennbar, nicht explosionsgefährlich und läßt sich im ausgehärteten Zustand sehr gut dekontaminieren.

**Beständigkeiten** Ausgehärtete Schichten von GEHOPON-EW10 sind scheuerfest, benzin- und ölbeständig, sowie weitgehend chemikalienbeständig.

**Prüfzeugnisse** **Prüfbericht** des Forschungszentrums Jülich über die Dekontaminierbarkeit nach DIN 25415, Teil 1, Bewertung: gut

■ **PRODUKTDATEN** GEHOPON-EW10 Hydro-Härter

**Produkt-Nummer** EW10-S.... (je nach Farbton) EZ-40

**Standardfarbtöne** EW10-S1013 perlweiß RAL 1013  
EW10-S7032 kieselgrau RAL 7032  
(andere Farbtöne auf Anfrage)

**Glanzgrad** seidenglänzend

**Mischungsverhältnis** 5 Gew.-Teile 1 Gew.-Teil

**Lagerfähigkeit** In Originalgebinden bei Normaltemperatur mindestens 12 Monate. Kühl, aber frostfrei lagern.

**Geeignete Verdünnung** Wasser, mindestens Trinkwasserqualität

**Theoretische Kennwerte**

GEHOPON-EW10, EW10-S1013

Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt		Festkörpervolumen	
		(Masse-%)	pro 10 µm DFT* (g/m <sup>2</sup> )	(%)	(mL/kg)
1,3	58	3,5	1,0	45,5	350
DFT (µm)	rechnerische schichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m <sup>2</sup> )		Ergiebigkeit (m <sup>2</sup> /kg)	
50	109	0,143		7,0	

Anmerkungen

- Alle Angaben gelten bei Zweikomponentenstoffen für die Mischung
- DFT: Trockenschichtdicke (dry film thickness)
- Die aufgeführten Kennwerte sind ca.-Werte und gelten für die angegebene Qualität (Farbton). Die Werte können bei anderen Farbtönen geringfügig hiervon abweichen.
- \* Basis zur Berechnung: Verbrauch in g/m<sup>2</sup> bei DFT 10 µm

**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 „Verarbeitungsmethoden“ angegebenen max. Verdünnungsmenge)
J (Zweikomponenten- Reaktionslacke) Typ Wb	140 g/L	< 140 g/L

■ **HINWEISE ZUR  
AUSFÜHRUNG**

Untergrund

Mineralische Untergründe:

Beton, Asbestzement, Putz, ggf. mit entsprechender Spachtelung

Untergrundvorbereitung

Der Untergrund muss sauber sein; mineralische Untergründe müssen abgebunden haben und frei von mürben oder sandenden Schichten (z. B. Zementschlämme) sein.

Extrem saugenden Untergrund mit GEHOPON-EW10 zuzüglich 5 bis 15 % Wasser vorgrundieren.

Vor der Überlackierung vorhandener Beschichtungen darauf achten, dass Verschmutzungen, Fett, Öl, Wachs und ähnliche artfremde Stoffe sorgfältig entfernt worden sind. Zur Erzielung geschlossener, glatter Oberflächen auf Sichtbeton oder Putz ist in der Regel eine vorhergehende Spachtelung erforderlich. Diese Spachtelschichten müssen ausgehärtet und sauber sein.

Stahlflächen (Beispiel):

<b>Untergrund</b>	Stahl	
<b>Oberflächen- vorbereitung</b>	Strahlen im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4	
	<b>Produkt</b>	<b>NDFT (µm)</b>
<b>Grundbeschichtung</b>	GEHOPON-EW18-Metallgrund	80
<b>Deckbeschichtung</b>	GEHOPON-EW10	80 in 2 Arbeitsgängen

Verarbeitungsbedingungen

**Luft- und Untergrund-  
temperaturen**

mind. 10 °C

Optimale Ergebnisse werden bei Temperaturen von 15 bis 25 °C erzielt.

**Rel. Luftfeuchte** max. 80 % relative Luftfeuchte.

Bei Taupunktverhältnissen nicht verarbeiten.

Die Oberflächentemperatur der zu beschichtenden Teile muss während der Applikation um mindestens 3 °C über dem Taupunkt der Luft liegen (s. Korrosionsschutz-Basisnorm DIN EN ISO 12944-7).

**Achtung:**

In schlecht belüfteten Räumen wird durch die Verdunstung von Wasser aus GEHOPON-EW10 die rel. Luftfeuchte erhöht. In solchen Fällen ist zusätzliche Belüftung mit evtl. Erwärmung erforderlich. Bei Nichtbeachtung besteht die Gefahr der Schlierenbildung bzw. von Glanzgradunterschieden.

**Verarbeitungshinweise**

**Mischen** GEHOPON-EW10 wird mit dem entsprechend abgepackten Härter am besten mit einem maschinellen Rührwerk homogen gemischt. Nach erfolgtem Umtopfen und einer Wartezeit (Vorreaktionszeit) von ca. 10 Minuten wird das Gemisch nochmals gerührt und ist dann gebrauchsfertig.

Die Zugabe von Wasser zur Viskositätseinstellung kann zusammen mit dem zweiten Durchrühren erfolgen.

Die Verarbeitung der Mischung aus sämtlichen Gebinde sollte nach möglichst einheitlicher Vorreaktionszeit erfolgen. Größere Unterschiede bei der Vorreaktionszeit können zu geringen Farbtondifferenzen der Beschichtung führen.

**Verarbeitungsmethoden**

Verfahren / Parameter	empfohlene Sollschichtdicke je Arbeitsgang	Zugabe von Wasser
Rollen / Streichen	40 bis 50 µm	-
Beim Rollen/Streichen können zum Erreichen einer einheitlichen Schichtdicke und Optik ggf. mehrere Arbeitsgänge erforderlich sein. Dies hängt u. a. ab vom Farbton, den Verarbeitungsverfahren und -geräten, den Umgebungsbedingungen und der Geometrie der zu beschichtenden Teile.		
Airless-Spritzen Düse 0,33 bis 0,38 mm Materialdruck ca. 160 bar	40 bis 60 µm	2 bis 5 %

- Anmerkungen
- Diese Angaben beziehen sich auf Temperaturen von ca. 20 °C.
  - Die aufgeführten Parameter sind als Empfehlung bzw. Anhaltspunkt zu verstehen. In der Praxis kann es erforderlich sein, hiervon abzuweichen.

**Gerätereinigung** Sofort nach Gebrauch mit Wasser. Bei längeren Arbeiten auch zwischendurch mit Wasser reinigen.

Ausgehärtetes Material muß mechanisch entfernt werden.

**Verarbeitungszeit** Bei 20 °C max. 1 Stunde 45 Minuten. (Bei höheren Temperaturen kürzer!)

**Achtung:**

Nicht länger verarbeiten, auch wenn die Mischung keine erkennbare Änderung zeigt. Nach Überschreiten dieser Zeit ist die Reaktionsfähigkeit von GEHOPON-EW10 nicht mehr gegeben.

**Wartezeit zwischen  
den Arbeitsgängen** 16 Stunden

**Aushärtungszeit** bezogen auf 20 °C und 60 % rel. Luftfeuchte

überarbeitbar: nach 16 Stunden  
durchgehärtet: nach 7 Tagen

■ **SCHUTZMASSNAHMEN** GEHOPON-EW10 wirkt ätzend auf Haut und Schleimhäute (Augen!). Verschmutzungen deshalb vermeiden, notfalls gründlich mit Wasser und Seife abwaschen.

Bei Beschichtungsarbeiten unter ungünstigen Belüftungsverhältnissen (geschlossene Räume, Gruben usw.) empfehlen wir trotzdem eine ausreichende Belüftung zur Beseitigung des verdunstenden Wassers.

Alle sicherheitsrelevanten Daten können dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt zu diesem Produkt entnommen werden.  
Es gilt das jeweils aktuelle Sicherheitsdatenblatt, welches unter [www.geholit-wierner.de](http://www.geholit-wierner.de) abgerufen werden kann.

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.