

■ **ANWENDUNGSGEBIETE** GEHOPON-EW12-Siegel, wird als Versiegelung auf Beton, Zement-, Anhydrit- und Magnesitstrichflächen, sowie auf Gußasphalt in Lagerhallen, Industriebetrieben, Werkstätten, Garagen, kerntechnischen Anlagen usw. verwendet.

Besonders interessant ist der Einsatz bei Objekten, wo die üblichen lösemittelhaltigen Versiegelungen wegen der dadurch möglichen Gefährdung oder Behinderung nicht eingesetzt werden können.

GEHOPON-EW12-Siegel kann aufgrund seiner Wasserdampfdiffusionsfähigkeit bereits kurz nach der Fertigstellung der Beton- und Zementstrichflächen aufgebracht werden (nach 4 Tagen oder später). Hierdurch wird eine Erhöhung der Beton- und Estrichqualität durch Verzögerung der Wasserverdunstung sowie ein Schutz des Untergrundes vor Abriebbeanspruchungen und Eindringen von Öl und dergleichen während der Bauphase erzielt.

■ **PRODUKT-EIGENSCHAFTEN** GEHOPON-EW12-Siegel, ist eine zweikomponentige, farbige Versiegelung und basiert auf einem wasserverdünnbaren Epoxidharz. Das Material ist daher geruchsarm, nicht brennbar, nicht explosionsgefährlich und läßt sich im ausgehärteten Zustand sehr gut dekontaminieren.

Beständigkeiten Ausgehärtete Schichten von GEHOPON-EW12-Siegel, sind benzin- und ölbeständig, sowie weitgehend chemikalienbeständig.

Die Beständigkeit, insbesondere bei mineralischem Untergrund mit rauher Oberfläche, hängt auch wesentlich von einer guten Überdeckung bzw. der vorliegenden Schichtdicke der Versiegelung ab. Bei stärkerer Belastung sind Beschichtungen zu empfehlen.

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

Prüfbericht 258089/1, EPH Dresden über die gesundheitliche Bewertung von VOC-Emissionen aus Bauprodukten gemäß AgBB-Schema.

■ **PRODUKTDATEN** GEHOPON-EW12-Siegel, Komp. A GEHOPON-EW, Komp. B

Produkt-Nummer EW12-S... (je nach Farbton) EZ-40
EW12-G... (je nach Farbton)

Mischungsverhältnis 5 Gew.-Teile 1 Gew.-Teil

Standardfarbtöne EW12-S7532 Kieselgrau
etwa RAL 7032 seidenglänzend

EW12-G7032 Kieselgrau
RAL 7032 glänzend

Andere Farbtöne auf Anfrage erhältlich.

Lagerfähigkeit In Originalgebinden bei Normaltemperatur mindestens 12 Monate.

Materialbedarf 0,150 bis 0,200 kg/m² pro Arbeitsgang, in Abhängigkeit von der Saugfähigkeit des Untergrundes.
2 bis 3 Arbeitsgänge ergeben 100 bis 150 µm Trockenschichtdicke.

Geeignete Verdünnung Wasser (mind. Trinkwasserqualität)

■ TECHNISCHE DATEN

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

Kennwerte

Eigenschaft	Wert
Haftzugfestigkeit auf Beton	≥ 2,5 N/mm ² (Bruch erfolgt im Beton)
Abrieb mit Taber Abraser (DIN 53754) CS10, 1000 U, 1000 g	80 bis 90 mg
Wasserdampfdiffusionskoeffizient µ Prüfbericht P1113 Polymer-Institut	µ = 110.000 (s _d : ca. 11 m bei 100 µm)

Beschichtungssysteme

Untergrund	Beton, Zementestrich, Altbeschichtung	
Oberflächen- vorbereitung	Schleifen oder Kugelstrahlen (je nach Untergrund)	
Grundierung	GEHOPON-EW12-Siegel mit 5 bis 10 % Wasser Verbrauch: ca. 0,2 kg/m ²	GEHOPON-EW12-Siegel mit 5 bis 10 % Wasser ca. 0,2 kg/m ²
Versiegelung	GEHOPON-EW12-Siegel Verbrauch: ca. 0,2 kg/m ²	GEHOPON-EW12-Siegel zuzüglich 20 Gew.-% Quarzmehl bis 0,2 mm ca. 0,2 kg/m ²

GEHOPON-EW12-Siegel kann auch als zusätzliches Finish auf Epoxidharzbeschichtungen wie GEHOPON-E25, oder GEHOPON-E600 aufgebracht werden.

■ **HINWEISE ZUR
AUSFÜHRUNG**

Untergrund

Der Untergrund soll trocken, frei von losen und absandenden Teilen, Staub, Zementschlämme und sonstigen Verunreinigungen sein.

Der Untergrund muss eine entsprechende Tragfähigkeit aufweisen (mindestens B 25 oder CT-C35-F5 (ZE 30)).

Die Haftzugfestigkeit soll mind. 1,5 N/mm² betragen.

Magnesit- und Anhydritestrichflächen müssen angeschliffen und entstaubt werden.

Untergrundvorbereitung

Nicht ausreichend tragfähige Schichten, Zementschlämme und ölige Verschmutzungen müssen mechanisch, z. B. durch Strahlen oder Fräsen entfernt werden.

Stark saugenden Untergrund mit Wasser vornässen.

Vor der Überarbeitung von Altbeschichtungen müssen vorliegende artfremde Schichten entfernt werden. Wir empfehlen, die Eignung zuvor anhand von Probeflächen zu überprüfen.

Verarbeitungsbedingungen

**Luft- und Untergrund-
temperaturen**

mind. 10 °C, max. 25 °C.

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

Rel. Luftfeuchte

max. 80 % relative Luftfeuchte.

Bei Taupunktverhältnissen nicht verarbeiten.

Achtung:

In schlecht belüfteten Räumen wird durch die Verdunstung von Wasser aus GEHOPON-EW12-Siegel, 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-EW12-Siegel, wird mit dem entsprechend abgepackten Härter EZ-40 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 2. Durchrühren erfolgen.

Verarbeitungsmethoden Rollen

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

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-EW12-Siegel, nicht mehr gegeben.

Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen

16 Stunden bezogen auf eine Temperatur von 20 °C und 60 % Rel. Luftfeuchte

Aushärtungszeit

Klebfrei nach 4 Stunden.

Begehbar nach 16 Stunden.

Volle mechanische und/oder chemische Belastbarkeit nach 7 Tagen.

(Alle Werte beziehen sich auf 20 °C und 60 % Rel. Luftfeuchte.)

■ **SCHUTZMASSNAMEN**

GEHOPON-EW12-Siegel 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 aus GEHOPON-EW12-Siegel.

Alle sicherheitsrelevanten Daten können dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt zu diesem Produkt entnommen werden.

Es gilt das jeweils aktuelle Sicherheitsdatenblatt, welches unter www.geholit-wiemer.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.