

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- **Hochwertige, wasserverdünnbare, vielseitig einsetzbare 2K-EP Grundbeschichtung für Stahlbauten und Stahlkonstruktionen**
- **Erfüllt im System die Anforderungen nach TL/TP-KOR, Blatt 87 gemäß Eignungsbestätigungen IKS Dresden GmbH, Prüfberichte: PB300/199/11 und PB300/201/11**
- **Sehr gute Haftung auf Multisubstratoberflächen**
- **Sollschichtdicken von 80 µm im Spritzverfahren, von 40 bis 60 µm im Streich- oder Rollverfahren**

PRODUKTDATEN

GEHOPON-EW18-Metallgrund



EW18-102 Sandgelb etwa RAL 1002
EW18-732 Kieselgrau etwa RAL 7032
EW18-740 Fenstergrau etwa RAL 7040
(andere Farbtöne auf Anfrage)



Mischungsverhältnis nach Gewicht

4:1 mit Härter EZ-18



Verdünnung mit Wasser (mindestens Trinkwasserqualität)

GEHOPON-EW18-Metallgrund / Richtwerte ¹⁾

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen	
	1,35	66,0	< 0,5	(%)	(mL/kg)
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	VOC-Gehalt (g/m ²) ²⁾	Verbrauch (kg/m ²) ³⁾	Ergiebigkeit (m ² /kg)
	80	145	0,1	0,200	5,0

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



Druckluft



Rollen /
Streichen

Düsengröße (mm)	0,33 bis 0,48	1,5 bis 2,0	-
Materialdruck (bar)	150 bis 250	-	-
Zerstäuberdruk (bar)	-	3,0 bis 4,0	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	80	80	40 bis 60
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 3	3 bis 8	0 bis 1

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

	Verarbeitungszeit	2 Stunden (bezogen auf 20 °C)
Aushärtungszeit bei 80 µm DFT		Umgebungstemperatur 20 °C
	staubtrocken:	nach ca. 60 Minuten
	klebfrei:	nach ca. 3 Stunden
	manipulierbar/überlackierbar:	nach ca. 18 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 Wb	140 g/L	< 140 g/L

HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG

Oberflächenvorbereitung

Stahlflächen und Grauguss

- Strahlen Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4

Feuerverzinkte Stahlflächen, Aluminium/Aluminiumguss

- Haftungsmindernde Substanzen und Zinkreaktionsprodukte durch geeignete Maßnahmen entfernen
- Bei Freibwitterung oder Kondensatbelastung beschichteter, feuerverzinkter Stahlteile: 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 10 °C bis 40 °C
	Relative Luftfeuchte ≤ 80 % Taupunktstand ≥ 3 °C Auf ausreichende Luftbewegung während der Trocknung achten

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-EW18-Metallgrund	80
	Zwischen- beschichtungen	GEHOPON-EW18-ZB WIEREGEN-M87-ZB in 1 bis 2 Arbeitsgängen	80 bis 160
	Deckbeschichtungen	GEHOTEX-W92 WIEREGEN-DW18 WIEREGEN-M87	80

Zahlreiche Beschichtungssysteme für die Korrosivitätskategorien C3 bis C5 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.