

## WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Hochwertige, wasserverdünnbare, vielseitig einsetzbare 2K-EP Zwischenbeschichtung 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 direkt auf gesweeptem feuerverzinktem Stahl
- Sollsichtdicken von 80 µm im Spritzverfahren, von 40 bis 60 µm im Streich- oder Rollverfahren

## PRODUKTDATEN

### GEHOPON-EW18-ZB



EW18-7901 Grau etwa DB 701  
EW18-7902 Grau etwa DB 702  
(andere Farbtöne auf Anfrage)




#### Mischungsverhältnis nach Gewicht

4:1 mit Härter EZ-18



Verdünnung mit Wasser (mindestens Trinkwasserqualität)

### GEHOPON-EW18-ZB / Richtwerte <sup>1)</sup>

|                                                                                    | Dichte<br>(g/mL) | Festkörper<br>(Masse-%)               | VOC-Gehalt<br>(Masse-%)                         | Festkörpervolumen<br>(%)                        | Festkörpervolumen<br>(mL/kg)         |
|------------------------------------------------------------------------------------|------------------|---------------------------------------|-------------------------------------------------|-------------------------------------------------|--------------------------------------|
|  | <b>1,4</b>       | <b>67,0</b>                           | <b>&lt; 0,5</b>                                 | <b>53,5</b>                                     | <b>380</b>                           |
|                                                                                    | DFT *<br>(µm)    | Rechnerische<br>Nassschichtdicke (µm) | VOC-Gehalt<br>(g/m <sup>2</sup> ) <sup>2)</sup> | Verbrauch<br>(kg/m <sup>2</sup> ) <sup>3)</sup> | Ergiebigkeit<br>(m <sup>2</sup> /kg) |
|                                                                                    | <b>80</b>        | <b>148</b>                            | <b>0,1</b>                                      | <b>0,210</b>                                    | <b>4,8</b>                           |

1) Richtwerte gemittelt, geringfügige Abweichungen sind farntonabhängig 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**

|                                      |                      |                    |                  |
|--------------------------------------|----------------------|--------------------|------------------|
| <b>Düsengröße (mm)</b>               | <b>0,33 bis 0,48</b> | <b>1,5 bis 2,0</b> | -                |
| <b>Materialdruck (bar)</b>           | <b>150 bis 250</b>   | -                  | -                |
| <b>Zerstäuberdruck (bar)</b>         | -                    | <b>3,0 bis 4,0</b> | -                |
| <b>DFT *<br/>je Arbeitsgang (µm)</b> | <b>80</b>            | <b>80</b>          | <b>40 bis 60</b> |
| <b>Verdünnungszugabe (%)</b>         | <b>0 bis 3</b>       | <b>3 bis 8</b>     | <b>0 bis 1</b>   |

\* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

|                                                                                   |                               |                                  |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------|----------------------------------|
|  | <b>Verarbeitungszeit</b>      | 2 Stunden (bezogen auf 20 °C)    |
| <b>Aushärtungszeit bei 80 µm DFT</b>                                              |                               | <b>Umgebungstemperatur 20 °C</b> |
|  | 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**

**Feuerverzinkte Stahlflächen, Aluminium/Aluminiumguss**

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

|                                                                                     |                                                                                                                     |
|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <b>Luft- und Untergrundtemperaturen</b><br>10 °C bis 40 °C                                                          |
|  | Relative Luftfeuchte ≤ 80 %<br>Taupunktabstand ≥ 3 °C<br>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)<br>(Weitere Systeme auf Anfrage)  | NDFT (µm) |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------|----------------------------------------------|-----------|
|  | <b>Grund-<br/>beschichtung</b>    | GEHOPON-EW18-Metallgrund                     | 80        |
|                                                                                   | <b>Zwischen-<br/>beschichtung</b> | GEHOPON-EW18-ZB                              | 80        |
|                                                                                   | <b>Deckbeschichtungen</b>         | GEHOTEX-W92<br>WIEREGEN-DW18<br>WIEREGEN-M87 | 80        |

**Untergrund:** Stahl mit Feuerverzinkung gemäß DIN EN ISO 1461, Sweepstrahlen gemäß DIN EN ISO 12944-4

|                                                                                     |                                   | Produkt(e)<br>(Weitere Systeme auf Anfrage)  | NDFT (µm) |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------|----------------------------------------------|-----------|
|  | <b>Zwischen-<br/>beschichtung</b> | GEHOPON-EW18-ZB                              | 80        |
|                                                                                     | <b>Deckbeschichtungen</b>         | GEHOTEX-W92<br>WIEREGEN-DW18<br>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](http://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.