

**2K-EP Korrosionsschutzbeschichtung  
für den Stahlwasserbau**

- **ANWENDUNGSGEBIETE** Lösemittelfreie 2K-Epoxid Korrosionsschutzbeschichtung, hauptsächlich für den hochwertigen Korrosionsschutz von Stahloberflächen im Stahlwasserbau, wie z. B. Schleusentore, Spundwände, Wehre, Wasserkraftwerke etc.  
WIEMERDUR-E881B wird direkt auf vorbereitete Stahlflächen oder optional auf die Grundbeschichtung WIEMERDUR-E880R-Zink aufgebracht.
- **PRODUKT-EIGENSCHAFTEN**
- WIEMERDUR-E881B ist ein Zweikomponenten-Material auf Basis Epoxidharz. Ausgehärtete Beschichtungen weisen eine sehr gute Haftung auf Stahlflächen, eine exzellente Abriebfestigkeit und eine hohe Toleranz gegenüber Frühwasserbelastung auf. Spezielle Einstellung für die Handapplikation (Streichen/Rollen). In einem Arbeitsgang können Schichtdicken von 250 bis 350 µm erzielt werden. Zur Erreichung der erforderlichen Schichtdicken muss in der Regel mehrschichtig gearbeitet werden.
- Beständigkeiten** WIEMERDUR-E881B weist eine sehr gute Beständigkeit gegenüber Süßwasser, Meerwasser und Brackwasser auf.  
WIEMERDUR-E881B ist gegen Witterungseinflüsse auch in aggressiver Atmosphäre, Öle und Fette sowie gegen verdünnte Säuren, Laugen und einer Vielzahl von Chemikalien beständig.  
Temperaturbeständigkeit (trockene Hitze): 100 °C Dauerbelastung  
150 °C kurzfristig  
Temperaturbeständigkeit (feuchte Hitze): 50 °C Dauerbelastung  
70 °C kurzfristig
- BAW Prüf-Nr.:** 329-18 vom 16.11.2018  
Die Eignung der Korrosionsschutzbeschichtung WIEMERDUR-E881B wird für Im1 (Süßwasser), Schutzdauer Hoch bestätigt.
- 328-18 vom 16.11.2018  
Die Eignung des Zweischichtsystems (s. Beschichtungssysteme) für Im1 (Süßwasser), Im2 (Meerwasser), Im3 (Boden), Schutzdauer Hoch wird bestätigt.
- **PRODUKTDATEN**
- |                                    |  |                            |
|------------------------------------|--|----------------------------|
|                                    | <u>WIEMERDUR-E881B</u>   | <u>Härter</u>              |
| <b>Produkt-Nummer und Farbtöne</b> | E881B-S7544, Seidengrau<br>E881B-S8520, Rotbraun ca. RAL 8012<br>E881B-S9200, Schwarz<br>(andere Farbtöne auf Anfrage) | EX-881                     |
| <b>Mischungsverhältnis</b>         | 7 Gew.-Teile<br>4 Vol.-Teile   | 1 Gew.-Teil<br>1 Vol.-Teil |
| <b>Glanzgrad</b>                   | Seidenglänzend   |                            |
| <b>Lagerfähigkeit</b>              | In Originalgebinden bei Normaltemperatur mindestens 12 Monate.<br>Lagertemperaturen < 10 °C sind zu vermeiden.         |                            |

**Theoretische Kennwerte**

WIEMERDUR-E881B, E881B-S9200

Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt		Festkörpervolumen	
		(Masse-%)	pro 10 µm DFT* (g/m <sup>2</sup> )	(%)	(mL/kg)
1,65	100	0	0	100	605
DFT (µm)	rechnerische Nass- schichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m <sup>2</sup> )		Ergiebigkeit (m <sup>2</sup> /kg)	
250	250	0,415		2,4	

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 Lb	500 g/L	< 500 g/L

**Beschichtungssysteme**

Untergrund	Stahl		
Oberflächen- vorbereitung	Strahlen im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4, Rauheitsgrad mittel (G) gemäß DIN EN ISO 8503-1		
	Produkt	Anzahl der Schichtdicken	NDFT* (µm)
Grundbeschichtung	WIEMERDUR- E880R-Zink		50
Korrosionsschutz- beschichtung	WIEMERDUR-E881B mit GB	2 – 3	450
	Einschichtig	2 – 3	500

\* Schichtdickenangaben gemäß ISO 19840

Das/die genannte/n Beschichtungssystem/e stellen praxiserprobte Beispiele dar, die in der Regel modifiziert werden können. Die Auswahl der Beschichtungsstoffe sowie deren Anzahl und Schichtdicke richtet sich nach der zu erwartenden Belastung, evtl. bestehenden Vorschriften und den Arbeitsverfahren.

■ **HINWEISE ZUR  
AUSFÜHRUNG**

**Oberflächenvorbereitung**

Stahlflächen:

Strahlen im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4, Rauheitsgrad mittel (G) gemäß DIN EN ISO 8503-1

Beschichtungen:

Haftungsmindernde Substanzen müssen entfernt werden.

Die zu beschichtenden Oberflächen müssen frei sein von Fetten, Ölen, Staub und Salzen.

**Luft- und Untergrund-  
temperaturen**

mindestens 10 °C bis maximal 40 °C

**Rel. Luftfeuchte** max. 85 % relative Luftfeuchte

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).

### Verarbeitungshinweise

**Mischen** WIEMERDUR-E881B und den entsprechenden Härter mit einem maschinellen Rührwerk intensiv und homogen mischen. Das Material ist nach Umtopfen in ein sauberes Gefäß und nochmaligem Durchrühren gebrauchsfertig.

Für die Verarbeitung ist aufgrund der kurzen Verarbeitungszeiten und bei Schlauchlängen > 30m der Einsatz leistungsfähiger 2K-Mischanlagen zu empfehlen

### **Verarbeitungsmethoden**

Verfahren / Parameter	empfohlene Sollsichtdicke je Arbeitsgang
Airless-Spritzen Düse: 0,43 bis 0,64 mm Spritzwinkel: 40 – 70 ° Materialdruck: 250 bis 350 bar	450 - 500 µm
Streichen Rollen	250 bis 350 µm 150 bis 200 µm

- 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.
  - Bei niedrigen Umgebungstemperaturen empfehlen wir die Lagerung der Stoffe bei mind. 20 °C und/oder den Einsatz von Durchlauferhitzern, Heizschläuchen etc.  
Empfohlene Materialtemperatur: max. 30°C
  - Grundvoraussetzung für eine reibungslose Verarbeitung im Spritzverfahren ist eine leistungsfähige 2K-Mischanlage bzw. Airlesspumpe.
  - Materialförderung bei größeren Schlauchlängen:  
Zuführung 3/8 Zoll, vor der Pistole 1/4 Zoll.

**Gerätereinigung** Mit Verdünnung V-568  
Ausgehärtetes Material mechanisch entfernen

Verarbeitungszeit	Umgebungstemperatur	+ 10 °C	+ 23 °C	+ 30 °C
	maximale Verarbeitungszeit	40 Min.	25 Min.	20 Min.

Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen	Umgebungstemperatur	+ 10 °C	+ 23 °C	+ 30 °C
	Wartezeit (Stunden)	12 bis 48	6 bis 24	3 bis 12

- Maximale Wartezeit bis zur Überarbeitung: 3 Monate (ohne UV-Belastung)
- Beschichtungen mit höheren Wartezeiten bzw. nach UV-Belastung müssen durch Sweepstrahlen und anschließender Reinigung vorbereitet werden.

**Aushärtungszeit**  
bei 500 µm DFT

Umgebungstemperatur	10 °C	23 °C	30 °C
begehbar	24 Std.	12 Std.	6 Std.
mechanisch belastbar	72 Std.	48 Std.	24 Std.
chemisch belastbar	7 Tage	5 Tage	3 Tage

■ **SCHUTZMASSNAHMEN**

Härter reagiert alkalisch und daher ätzend auf Haut und Schleimhäute (Augen!). Verschmutzungen deshalb vermeiden, notfalls gründlich mit Wasser und Seife waschen.

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