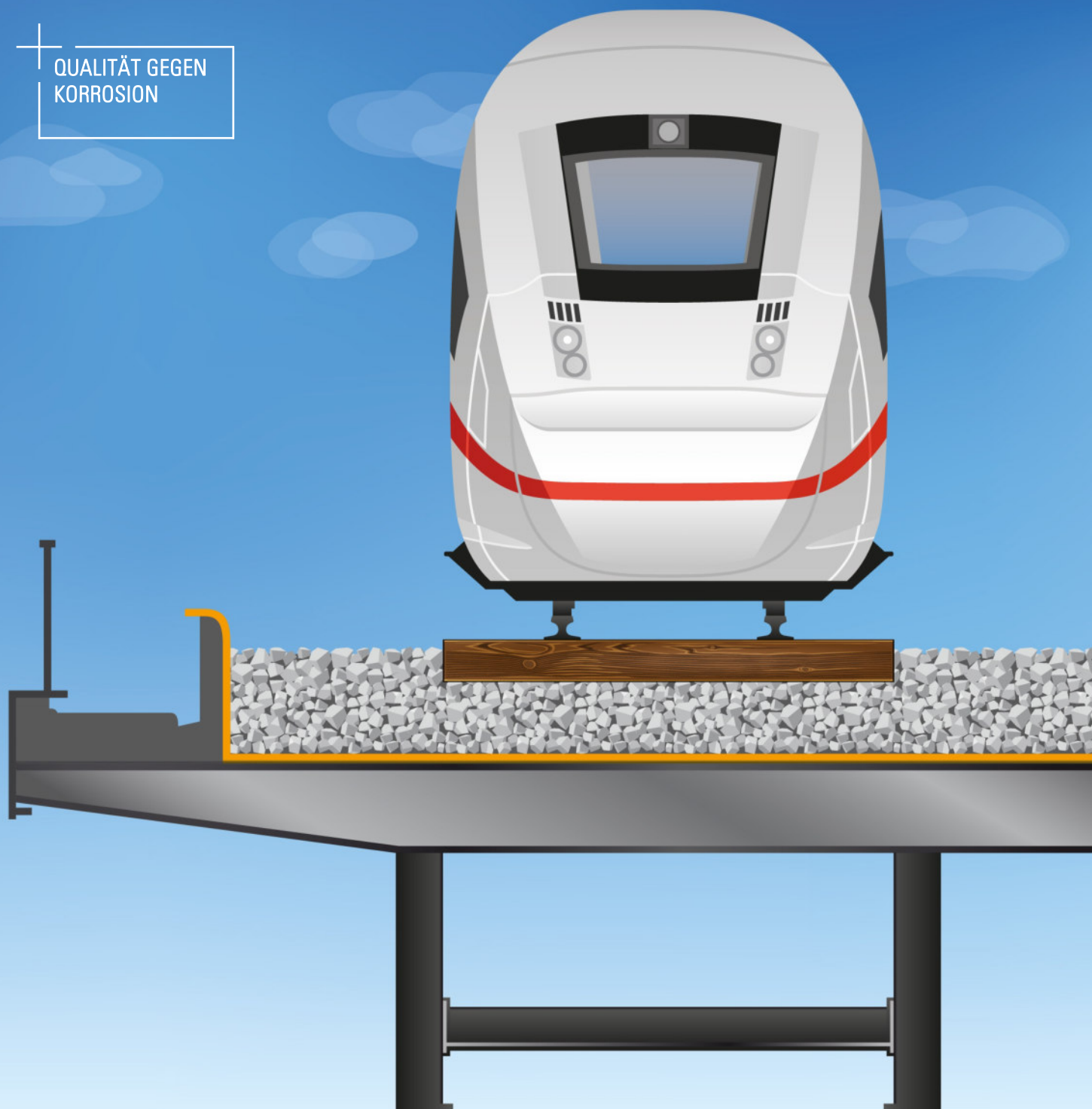


QUALITÄT GEGEN  
KORROSION



## SCHOTTERTROGBESCHICHTUNGEN

nach „Deutsche Bahn Standard“ DBS 918 084 (Blatt 84)

# Schottertrogbeschichtung nach Deutsche Bahn Standard DBS 918 084

Zum Erhalt von Brücken müssen investitionsintensive Sanierungsprojekte durchgeführt werden. Dies zeigt sich seit 2015 mit dem größten Modernisierungsprogramm der Geschichte der Deutschen Bahn. Zwischen 2015 und 2019 sollen 875 Brücken modernisiert und mit 28 Milliarden Euro\* die Schieneninfrastruktur erneuert werden.

Die Qualitätssicherung dieser Projekte, in Bezug auf die zu verwendenden Beschichtungsstoffe, obliegt in erster Linie der Bundesanstalt für Straßenwesen (BASt). Der Schutz von Schottertrögen bei Eisenbahnbrücken fällt seit August 2015 in den Verantwortungsbereich der Deutschen Bahn AG. Die Prüfungen von verschleißfesten Beschichtungsstoffen (Blatt 84 und Blatt 84 Anhang) waren bisher durch den Anhang B und E der TL KOR-Stahlbauten geregelt und sind jetzt im Deutsche Bahn Standard DBS 918 084 festgelegt.

GEHOLIT+WIEMER hat eine Vielzahl zertifizierter Beschichtungsstoffe nach den TL KOR-Stahlbauten. Sie finden Anwendung an Bauwerken und Bauteilen der Bundesverkehrswege. Mit WIEREGEN-D84 wurde für das Blatt 84 ein Produkt entwickelt, welches ein einzigartiges Standvermögen besitzt und sowohl Airless-lackierbar als auch manuell verarbeitbar ist. Die Prüfung und Zulassung nach dem neuen Deutsche Bahn Standard DBS 918 084 wurde erfolgreich durchgeführt.



Eisenbahnbrücke Rosslau

\* lt. Leistungs- und Finanzierungsvereinbarung II (LuFV II) zwischen Deutscher Bahn und Bund

# Schottertrogbeschichtung mit nur einem Produkt

Einsatz von GEHOLIT+WIEMER-Produkten nach Deutsche Bahn Standard DBS 918 084

## Beschichtungssystem für den Erstschutz von Stahl

Anwendung	Im Werk / auf der Baustelle				Reparatur / Schweißnähte			
Substrat	Stahl				Stahl			
OV	Strahlen Sa 2 ½, Rauheit „grob (G)“				Strahlen Sa 2 ½, Rauheit „grob (G)“			
	Stoff-Nr.	Farbton	Produkt	NDFT (µm)	Stoff-Nr.	Farbton	Produkt	NDFT (µm)
optional GB <sup>1)</sup>	684.20	grau	GEHOPON-E84R-Metallgrund <sup>3)</sup>	80	684.20	grau	GEHOPON-E84R-Metallgrund <sup>3)</sup>	80
DB <sup>2)</sup>	684.32	staub-grau	WIIEGEN-D84 <sup>3)</sup>	4.000 (waagrechte Flächen) 2.000 (senkrechte Flächen)	684.32	staub-grau	WIIEGEN-D84 <sup>3)</sup>	4.000 (waagrechte Flächen) 2.000 (senkrechte Flächen)

<sup>1)</sup> Temporärer Korrosionsschutz: Prüfungen gemäß Abschnitt 7.6.  
<sup>2)</sup> Produkt kann mit Quarzsand (Stoff-Nr. 684.51) abgesandet werden (Körnung: 0,4 – 0,7 mm).  
<sup>3)</sup> Produkt kann sowohl Airless lackiert als auch manuell verarbeitet werden.

### Vorteile des Systems:

- Lieferung aus einer Hand
- einzigartiges Standvermögen
- auch an senkrechten Flächen in nur einem Arbeitsgang applizierbar
- Airless-lackierbar und manuell verarbeitbar
- optimale Kompatibilität mit Blatt 87 und Blatt 97
- optionale Grundbeschichtung mit GEHOPON-E84R-Metallgrund
- schnelle Aushärtung – Schottereinbau nach 16 Stunden möglich

# WIEREGEN-D84

## Anwendungsgebiete

WIEREGEN-D84 wird zur Herstellung hochwertiger, zähelastischer und mechanisch hochbelastbarer Beschichtungen auf Stahl eingesetzt. WIEREGEN-D84 ist zugelassen nach dem Deutsche Bahn Standard Blatt 84 zur Beschichtung von genieteten und geschweißten Bahnbrücken mit Schotterbetten (Schottertröge). WIEREGEN-D84 wird gemäß DBS 918 084 direkt auf Stahl oder optional auf die Grundbeschichtung GEHOPON-E84R-Metallgrund aufgebracht.

## Produkteigenschaften

WIEREGEN-D84 ist ein lösemittelfreier Beschichtungsstoff auf Basis 2K-Polyurethan. Die ausgehärteten Beschichtungen weisen eine sehr hohe Korrosionsbeständigkeit, optimale Haftung auf gestrahlten Stahluntergründen, sehr gute Chemikalienbeständigkeit und ausgezeichnete mechanische Widerstandsfähigkeit auf. Beschichtungen aus WIEREGEN-D84 sind abrieb-, stoß- und schlagfest. Aufgrund der schnellen Aushärtung kann Schotter schon nach 16 Stunden eingebaut werden.

## Prüfzeugnisse

WIEREGEN-D84 ist nach DBS 918 084 grundgeprüft und von der DB Netz AG zur Beschichtung von Schottertrögen zugelassen. Die Beschichtungsstoffe unterliegen der regelmäßigen Fremdüberwachung.

## Produktdaten

	<b>WIEREGEN-D84</b>	<b>Härter</b>
<b>Produkt-Nummer und Farbton</b>	D84-7201 grau, Stoff-Nr. 684.32 Komp. A	DX-84 Stoff-Nr. 684.32 Komp. B

# GEHOPON-E84R-Metallgrund

## Anwendungsgebiete

GEHOPON-E84R-Metallgrund wird als Grundbeschichtung auf gestrahltem Stahl eingesetzt. GEHOPON-E84R-Metallgrund ist als optionale Grundbeschichtung zugelassen nach Deutsche Bahn Standard Blatt 84 zur Beschichtung von genieteten und geschweißten Bahnbrücken mit Schotterbetten (Schottertröge).

## Produkteigenschaften

GEHOPON-E84R-Metallgrund auf Basis Zweikomponenten-Epoxyd und Pigmenten mit hoher Barrierewirkung ist ein Produkt mit hohem Festkörpervolumen (High-Solid). Das Material härtet bei Normaltemperatur schnell aus und kann auch bei tiefen Temperaturen - minimal 0°C - eingesetzt werden. GEHOPON-E84R-Metallgrund besitzt eine ausgezeichnete Haftung auf Stahlflächen, und weist einen hohen Korrosionsschutz und hohe mechanische Widerstandsfähigkeit auf.

Die Verarbeitung erfolgt vorzugsweise im Airless-Spritzverfahren mit Schichten von 80 µm pro Arbeitsgang. Streichen und Rollen ist ebenfalls möglich, jedoch wird hierbei eine produktspezifische Oberflächenstruktur erzielt.

## Beständigkeiten

Zusammen mit der Deckbeschichtung WIEREGEN-D84 erhält man abrieb-, stoß- und schlagfeste Beschichtungen mit sehr guter Chemikalienbeständigkeit.

## Prüfzeugnisse

GEHOPON-E84R ist nach DBS 918 084 grundgeprüft und von der DB Netz AG zur Beschichtung von Schottertrögen zugelassen. Die Beschichtungsstoffe unterliegen der regelmäßigen Fremdüberwachung.

## Produktdaten

	GEHOPON-E84R-Metallgrund	Härter
Produkt-Nummer und Farbton	E84R-750 grau, Stoff-Nr. 684.20 Komp. A	EX-84R Stoff-Nr. 684.20 Komp. B

**1 Allgemeines**

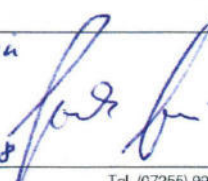
Stoffhersteller	Allgemeine Stoffbeschreibung	Stoffbezeichnung der Komponenten		Stoff-Nr.
		A (Stamm-)	B (Härter-)	
GEHOLIT+WIEMER Lack- und Kunststoff- Chemie GmbH	2K-Epoxidharz- Grundbeschichtung	GEHOPON-E84R- Metallgrund	EX-84R	684.20
	2K-Polyurethan- Beschichtung	WIEREGEN-D84	DX-84	684.32
	Quarzsand Körnung 0,4 bis 0,7mm	RF 084		684.51
	Stellmittel	RS 219		684.40
	Verdünnungsmittel für Epoxid- Beschichtungsstoffe	V-584		684.90
Fremdüberwachungs- stelle	KIWA GmbH, Quellenstraße 3, 65439 Flörsheim-Wicker			
Zertifizierungsstelle	DB NETZ AG			

**2 Anwendungsbereiche**

	ja	nein
Erstbeschichtung/Vollerneuerung	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Ausbesserung/Teilerneuerung	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
für Stahloberflächen geeignet	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
für feuerverzinkte Oberflächen geeignet	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
für feuerverzinkte Oberflächen geeignet (nur für Ausbesserung/Teilerneuerung)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

Prüfstelle  
  
 Partner for progress  
 Kiwa GmbH  
 Polymer Institut  
 Quellenstraße 3 · 65439 Flörsheim-Wicker  
 Tel. +49 6145 597-10 · Fax +49 6145 597-19  
 76670 Graben-Neudorf Postfach 1120 76676 Graben-Neudorf  
 47005 Duisburg Postfach 100529 47249 Duisburg

DB AG, Berlin

05.01.2018 



Sofienstraße 36 Obere Kaiserswerther Str. 18  
 Tel. (07255) 99-0 Tel. (0203) 99707-0  
 Fax (07255) 99-123 Fax (0203) 99707-10

**3 Eigenschaften der Beschichtungsstoffe**

Stoff-Nr.	Dichte (23 °C)	Lieferviskosität (23 °C)	Festkörperanteil		Lagerfähigkeit
			Vol.-%	Massen-%	
684.20	1,7 g/cm <sup>3</sup>	Stammkomponente: 3900 bis 5900 mPa.s/100 s <sup>-1 a</sup> 400 bis 600 mPa.s <sup>b</sup>	85	92	mind. 12 Monate <sup>c</sup> bei 5 bis 30 °C
		Härterkomponente: 2500 bis 3700 mPa.s/500 s <sup>-1 d</sup> 600 bis 700 mPa.s <sup>e</sup>			
684.32	1,2 g/cm <sup>3</sup>	Stammkomponente: 5000 bis 7500 mPa.s/100 s <sup>-1 a</sup> 800 bis 1200 mPa.s <sup>e</sup>	100	100	
		Härterkomponente: 120 bis 180 mPa.s/1000 s <sup>-1 d</sup> 100 bis 200 mPa.s <sup>e</sup>			

<sup>a</sup> Rotationsviskosimeter nach DIN EN ISO 3219 der Fa. Anton Paar, Typ MCR 51 Meßkörper PP25

<sup>b</sup> Rotationsviskosimeter nach DIN 53229, ICI-Kegel-Platte-Viskosimeter Typ N, Messkörper „S“

<sup>c</sup> Es gilt die jeweilige Angabe auf der Gebindeaufschrift

<sup>d</sup> Rotationsviskosimeter nach DIN EN ISO 3219 der Fa. Anton Paar, Typ MCR 51 Meßkörper CP50

<sup>e</sup> Rotationsviskosimeter nach DIN 53229, ICI-Kegel-Platte-Viskosimeter Typ N, Messkörper „C“

Prüfstelle   Partner for progress Kiwa GmbH Polymer Institut Quellenstraße 3 - 65439 Flörsheim-Wicker Tel.: +49 6145 597-10 - Fax: +49 6145 597-19 Postfach 1120      76676 Graben-Neudorf Postfach 100529      47249 Duisburg	DB AG, Berlin  05.01.2018	
76670 Graben-Neudorf 47005 Duisburg	Sofienstraße 36 Obere Kaiserswerther Str. 18	Tel. (07255) 99-0      Fax (07255) 99-123 Tel. (0203) 99707-0      Fax (0203) 99707-10

**4 Ausführung**

Stoff-Nr.	Mischungsverhältnis (Maßgeblich sind die Angaben auf dem Gebinde) Art des Mischens	Verarbeitungszeit nach dem Mischen <sup>6</sup> [h]						Maximal zulässige Verdünnernzugabe <sup>7</sup>		Verdüner Stoff-Nr.	Applikationsarten
		Ansatz 5 kg Temperatur [°C]		Ansatz 25 kg Temperatur [°C]		Stofftemperatur	5 bis 10 °C	10 bis 15 °C	Stofftemperatur		
684.20	Volumen: 3 : 1	10	20	30	10					20	30
	Masse: 6 : 1	2-3	1-2	1	2-3	1-2	1				
684.32	Maschinelles Rührwerk	20-30 min.	15-20 min.	10-15 min.	20-30 min.	15-20 min.	10-15 min.	keine	keine	-	Airless-Spritzen: Druck: Mind. 400 bar Düse: 0,53 - 0,91 mm Streichen
	Volumen: 2,6 : 1										
	Masse: 2,5 : 1										
	Maschinelles Rührwerk										

<sup>6</sup> Innerhalb der angegebenen Zeit muss der gemischte Beschichtungstoff verarbeitet werden, damit die zugesicherten Eigenschaften erreicht werden.  
<sup>7</sup> Zur Verbesserung der Applikationsbedingungen

Prüfstelle 

*u. v. Huse*  
*Andreas*

Partner for progress  
Kiwa GmbH  
Polymer Institut  
Quellenstraße 3 · 65438 Florshiem-Wicker  
Tel: +49-6145-597-10 · Fax: +49-6145-597-18

DB AG, Berlin *18.01.2018*

76670 Graben-Neudorf Postfach 1120 76676 Graben-Neudorf  
47005 Duisburg Postfach 100529 47249 Duisburg  
Tel. (07255) 99-0 Tel. (0203) 99707-0  
Fax (0203) 99707-10 Fax (0203) 99707-10

4 Ausführung (Fortsetzung)

Anforderungen an die zu beschichtende Oberfläche Vorbereitungsart, Vorbereitungsgrad	Stoff-Nr.		Zulässige Verarbeitungsbedingungen		Sollschichtdicken [µm]	Standfestigkeit bei einmaligem Auftrag an einer senkrechten Fläche [µm] <sup>8</sup>			Theoretischer Verbrauch bei Sollschichtdicke [kg/m <sup>2</sup> ]	
	Feuer- verzinkter Stahl	Spritzver- zinkter Stahl	Objekt- temperatur <sup>9</sup> Minimum Maximum [°C]	Relative Luftfeuchte Minimum Maximum [%]		nass	Trocken	Spritzen		trocken
Stahl Strahlen Sa 2½ DIN EN ISO 8501-1	--	--	0 bis 35	≤ 85	80	mind. 240	mind. 200	mind. 240	mind. 200	0,162
Strahlen Sa 2½ DIN EN ISO 8501-1 Rauheitsgrad grob (G) DIN EN ISO 8503-1 Bei Einsatz der Grundbeschichtung 684.20: Haftungsmindernde Substanzen müssen entfernt werden	--	--	10 bis 35	≤ 85	2000 oder 4000 (waage- rechte Flächen)	2000	2000	2000	2000	2,4 oder 4,8 (waage- rechte Flächen)

<sup>8</sup> Objekttemperatur 23 °C

<sup>9</sup> Objekttemperatur ≥ 3K über den Taupunkt

Prüfstelle

*Anders  
i.d. Werk*

**Kiwa**  
Partner für progress  
Kiwa GmbH  
Polymer Institut  
Quellenstraße 3 · 65439 Florshiem-Wicker  
Tel.: +49 6145 597-10 · Fax: +49 6145 597-19

76670 Graben-Neudorf  
Postfach 1120  
47005 Duisburg

76676 Graben-Neudorf  
Postfach 100529  
47249 Duisburg

DB AG, Beton

*05.01.2018*



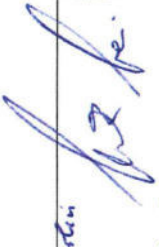

Solienstraße 36  
Obere Kaiserswerther Str. 18

Tel. (07255) 99-0  
Tel. (0203) 99707-0

Fax (07255) 99-123  
Fax (0203) 99707-10

**4 Ausführung (Fortsetzung)**

Stoff-Nr.	DFT [µm]	Trocknungszeiten		Mindestwartezeiten bis zum Überstreichen [h]			Maximal zulässige Wartezeit bis zum Überschichten			
		Trockengrad 1 (Staubtrocken)	Trockengrad 6 (Griffest)	Objekttemperatur						
		3 °C 85 % r.F.	3 °C 85 % r.F.	3 °C	10 °C	20 °C		30 °C		
684.20	80	≤ 2 h	≤ 1 h	≤ 12 h	≤ 5 h	12 h	8 h	5 h	3 h	7 Tage
684.32	2000	entfällt	entfällt	--	≤ 8 h	--	16 h	4 h	3 h	7 Tage
684.32	4000	entfällt	entfällt	--	≤ 8 h	--	16 h	8 h	5 h	7 Tage

Prüfstelle 76670 Graben-Neudorf 47005 Duisburg	 Partner for progress Kiwa GmbH Polymer Institut Quellenstraße 3 - 65439 Florsheim-Wickler Tel. +49 5145 597.10 - Fax. +49 6145 597.14	DB AG, Berlin  05.01.2018	 DB AG, Berlin 05.01.2018	76670 Graben-Neudorf Postfach 1120 Postfach 100529 47249 Duisburg	Sofienstraße 36 Obere Kaiserswerther Str. 18 Tel. (07255) 99-0 Tel. (0203) 99707-0 Fax (07255) 99-123 Fax (0203) 99707-10
--	--	--	---	--	--

## 5. Qualitätssicherung auf der Baustelle

### 5.1 Zu erfassende Parameter

Grundsätzlich sind folgende Parameter für jede Beschichtung zu erfassen und zu dokumentieren:

- Oberflächenvorbereitung gemäß DBS 918 084
- Verwendete Beschichtungsstoffe, Chargennummern von Komponente A und B
- Verdünnungszugaben, falls erforderlich und zulässig, Menge und Art
- Klimatische Verhältnisse: Lufttemperatur, relative Luftfeuchte, Oberflächentemperatur und Taupunkt
- Messung der Nass- und Trockenschichtdicken
- Prüfung der Haftfestigkeit nach 5.2

### 5.2 Prüfungen der Abreißfestigkeit und Schichtdicke an Prüfplatten

Für jedes Bauwerk müssen mindestens zwei Prüfplatten mit den Abmessungen 400 x 150 x 10 mm unter Baustellenbedingungen vorbereitet und mit einer Sollsichtdicke von 4000 µm beschichtet werden.

Die Beschichtung darf nicht abgesandet werden.

Frühestens nach drei Tagen Lagerung bei mindestens 20 °C (und ca. 50% r.H.) werden pro Prüfplatte mindestens drei Schichtdickenmessungen und drei Haftfestigkeitsmessungen nach DIN EN ISO 4624 durchgeführt.

Dazu wird die Beschichtung gereinigt und angeschliffen und die Prüfstempel mit einem Durchmesser von 20 mm mittels eines 2K EP-Klebers (z.B. Araldite 2013) aufgeklebt. Nach mindestens 24 Stunden Aushärtung kann die Haftfestigkeit mit einem hydraulischen Messgerät ermittelt werden.

Von sechs Messungen müssen mindestens fünf den geforderten Kennwert  $\geq 6$  MPa ohne Adhäsionsbrüche erfüllen. Bruchbilder mit Kleberanteilen (Trennfälle -/Y, Y oder Y/Z) von mehr als 20% bleiben bei der Auswertung unberücksichtigt, wenn das Ergebnis kleiner als 6 MPa ist.

Bei Bauwerken mit mehr als 500 m<sup>2</sup> Beschichtungsfläche für Stoffe nach DBS 918 084 ist je 200 m<sup>2</sup> eine Prüfplatte anzufertigen. Die Haftung ist mindestens durch einen Stempel zu überprüfen. Im Bedarfsfall können bis zu 3 Haftzugsprüfungen pro Platte durchgeführt werden.

Bei abweichenden Kennwerten ist das Prüfergebnis zwischen allen Parteien abzustimmen.

Prüfstelle <i>in Anwesenheit</i> <i>KW</i>	<b>kiwa</b> Partner for progress Kiwa GmbH Polymer Institut Quellenstraße 3 · 65439 Flörsheim-Wicker Tel. +49 6145 597-10 · Fax: +49 6145 597-19	DB AG <i>Be.lii</i> <i>[Signature]</i> 05.01.2017			
				76670 Graben-Neudorf 47005 Duisburg	Postfach 1120 Postfach 100529

**6 Weiterführende Informationen**

Weitergehende Produktbeschreibungen sind in den mitgeltenden Technischen Informationen angegeben:

Stoff-Nr.	Bezeichnung
684.20	GEHOPON-E84R-Metallgrund
684.32	WIEREGEN-D84

Prüfstelle <i>i.A. Andrej Ustak</i>	 Partner for progress Kiwa GmbH Polymer Institut Quellenstraße 3 · 65439 Flörsheim-Wicker Tel.: +49 6145 597-10 · Fax: +49 6145 597-19	DB AG, Berlin  05.01.2018		
76670 Graben-Neudorf 47005 Duisburg	Postfach 1120 Postfach 100529	76676 Graben-Neudorf 47249 Duisburg	Sofienstraße 36 Obere Kaiserswerther Str. 18 Tel. (07255) 99-0 Tel. (0203) 99707-0	Fax (07255) 99-123 Fax (0203) 99707-10

# Zertifizierte Beschichtungsstoffe nach TL KOR-Stahlbauten von GEHOLIT+WIEMER

für die Anwendung an Bauwerken und Bauteile der Bundesverkehrswege (Stand 04/2025)

Blatt 81		
Hersteller	Stoffe	Stoff-Nr.
<b>GEHOLIT+WIEMER</b> <b>Lack- und Kunststoff-</b> <b>Chemie GmbH</b>  Sofienstr. 36 76676 Graben-Neudorf	GEHOPON-E87-Zink	Stoff-Nrn. 687.03 bis 687.05 für die Grundbeschichtung
	GEHOPON-E81-Protect, E81-9200	Stoff-Nr. 681.11 für die Zwischen- und Deckbeschichtungen
	GEHOPON-E81-Protect, E81-8200	Stoff-Nr. 681.12 für die Zwischen- und Deckbeschichtungen

Blatt 86		
Hersteller	Stoffe	Stoff-Nr.
<b>GEHOLIT+WIEMER</b> <b>Lack- und Kunststoff-</b> <b>Chemie GmbH</b>  Sofienstr. 36 76676 Graben-Neudorf	GEHODUR-F86-Zink F86-790	Stoff-Nr. 686.03 Beschichtungsstoff auf Ethylsilikat- Grundlage mit Zinkstaub

Blatt 87		
Hersteller	Stoffe	Stoff-Nr.
<b>GEHOLIT+WIEMER</b> <b>Lack- und Kunststoff-</b> <b>Chemie GmbH</b>  Sofienstr. 36 76676 Graben-Neudorf	GEHOPON-E87- Metallgrund	Stoff-Nr. 687.02 und 687.06 für die Grundbeschichtung sowie den Kantenschutz
	GEHOPON-E87-Zink	Stoff-Nrn. 687.03 bis 687.05 für die Zinkstaub-Grundbeschichtung
	GEHOPON-E87-ZB	alle Stoff-Nrn. für die EP-Zwischen- beschichtungen gemäß Blatt 87
	WIERGEEN-M87-ZB	für die 2. Zwischenbeschichtung auf PUR- Basis
	WIERGEEN-M87	alle Stoff-Nrn. für die eisenglimmerfreien und die eisenglimmerhaltigen PUR- Deckbeschichtungen gemäß Blatt 87

Blatt 91		
Hersteller	Stoffe	Stoff-Nr.
<b>GEHOLIT+WIEMER Lack- und Kunststoff- Chemie GmbH</b>  Sofienstr. 36 76676 Graben-Neudorf	GEHOTEX-W91	alle Stoff-Nrn. für die Zwischen- und Deckbeschichtungen gemäß Blatt 91
	WIEREGEN-M87	alle Stoff-Nrn. für die eisenglimmerfreien und die eisenglimmerhaltigen Deckbeschichtungen gemäß Blatt 87

Blatt 93		
Hersteller	Stoffe	Stoff-Nr.
<b>GEHOLIT+WIEMER Lack- und Kunststoff- Chemie GmbH</b>  Sofienstr. 36 76676 Graben-Neudorf	GEHOLIT-K93-Metallgrund	alle Stoff-Nrn. für die Grundbeschichtung gemäß Blatt 93
	GEHOLIT-K93-ZB	alle Stoff-Nrn. für die Zwischenbeschichtungen gemäß Blatt 93
	GEHOLIT-K93	alle Stoff-Nrn. der eisenglimmerfreien und eisenglimmerhaltigen Deckbeschichtungen gemäß Blatt 93

Blatt 94		
Hersteller	Stoffe	Stoff-Nr.
<b>GEHOLIT+WIEMER Lack- und Kunststoff- Chemie GmbH</b>  Sofienstr. 36 76676 Graben-Neudorf	GEHOPON-E87-Zink	Stoff-Nrn. 687.03 bis 687.05 für die Zinkstaub-Grundbeschichtungen
	GEHOPON-E94-Metallgrund	Stoff-Nr. 694.01, 694.02 und 694.06 für die Grundbeschichtung
	GEHOPON-E94-ZB	für Stoff-Nr. 694.12 bis 694.14 für die Zwischenbeschichtungen
	WIEREGEN-M94	alle Stoff-Nrn. für die eisenglimmerhaltigen Deckbeschichtungen gemäß Blatt 94
	WIEREGEN-M94	alle Stoff-Nrn. für die eisenglimmerfreien Deckbeschichtungen gemäß Blatt 94
	WIEREGEN-M87	alle Stoff-Nrn. für alle PUR-Deckbeschichtungen gemäß Blatt 87
	WIEREGEN-M97R	alle Stoff-Nrn. für alle PUR-Deckbeschichtungen gemäß Blatt 97
GEHOTEX-W92	alle Stoff-Nrn. für Deckbeschichtungen gemäß Blatt 92	

Blatt 97

Hersteller	Stoffe	Stoff-Nr.
<b>GEHOLIT+WIEMER</b> Lack- und Kunststoff- Chemie GmbH  Sofienstr. 36 76676 Graben-Neudorf	GEHOPON-E97R-Zink	Stoff-Nr. 697.03 für die Zinkstaub-Grundbeschichtung
	GEHOPON-E97R-Metallgrund	Stoff-Nr. 697.02 und 697.06 für die Grundbeschichtung sowie den Kantenschutz
	GEHOPON-E97R-ZB	Stoff-Nrn. 697.12 bis 697.14 für die EP-Zwischenbeschichtungen sowie den Kantenschutz
	WIEREGEN-M97R-ZB	für die 2. Zwischenbeschichtung auf PUR-Basis
	WIEREGEN-M97R	alle Stoff-Nrn. für die PUR-Deckbeschichtungen gemäß Blatt 97

## DEUTSCHLAND

**GEHOLIT+WIEMER**

**Lack- und Kunststoff-Chemie GmbH**

**D-76676 Graben-Neudorf / Zentrale**

Sofienstraße 36

Tel.: +49 7255 99 0

Fax: +49 7255 99 199

**D-47249 Duisburg**

Obere Kaiserswerther Straße 18

Tel.: +49 203 99 707 0

Fax: +49 203 99 707 10

**D-01683 Nossen**

Gewerbestraße 8

Tel.: +49 35242 6565 0

Fax: +49 35242 6565 29

E-Mail: [info@geholit-wiemer.de](mailto:info@geholit-wiemer.de)

## FRANKREICH

**GEHOLIT S.a.r.l.**

**F-67470 Seltz**

Route de Munchhausen

Tel.: +33 3 88 86 80 11

Fax: +33 3 88 86 13 21

E-Mail: [info@geholit.com](mailto:info@geholit.com)

## POLEN

**GEHOLIT Polska Sp.z o.o**

**PL-32-500 Chrzanów**

ul. Stara Huta 7

Tel.: +48 32 623 21 33

+48 32 623 22 85

Fax: +48 32 623 21 71

E-Mail: [biuro@geholitpolska.pl](mailto:biuro@geholitpolska.pl)



LACK- UND KUNSTSTOFF-CHEMIE GMBH

[www.geholit-wiemer.de](http://www.geholit-wiemer.de)