

- **ANWENDUNGSGEBIETE** Hochwertige Zinkstaub-Grundbeschichtung (zinc rich primer) für den Korrosionsschutz von gestrahlten Stahlflächen, z. B. im Stahlhochbau, Behälterbau etc.

Bei manchen Objekten im Stahlhochbau wird GEHOPON-E87-Zink auch ohne Deckbeschichtungen als Korrosionsschutzsystem verwendet.

■ **PRODUKT-EIGENSCHAFTEN**

GEHOPON-E87-Zink ist eine hochpigmentierte Zinkstaubgrundbeschichtung auf Epoxidharzbasis.

Auf gestrahlten Stahloberflächen besitzt GEHOPON-E87-Zink eine ausgezeichnete Haftung, Temperaturbeständigkeit und hervorragende Korrosionsschutzeigenschaften.

GEHOPON-E87-Zink ist für eine Vielzahl von Deckbeschichtungen geeignet. Wie bei sämtlichen Zinkstaub-Grundbeschichtungen müssen die Deckbeschichtungen jedoch „zinkstaubverträglich“ sein.

Interessante Ausführungen über „Zinkstaub-Beschichtungen“ befinden sich im BFS-Merkblatt Nr. 4, herausgegeben vom Bundesausschuss Farbe und Sachwertschutz, Frankfurt.

Beständigkeiten

Nach Durchhärtung ist GEHOPON-E87-Zink öl- und fettbeständig, weitgehend lösemittelbeständig sowie abriebfest.

Wegen der guten Lösungsmittelbeständigkeit wird GEHOPON-E87-Zink daher nicht nur unter Zweikomponenten-Beschichtungssystemen, sondern auch unter Beschichtungsstoffen mit aggressiven Lösemitteln (z. B. auf Basis PVC) eingesetzt.

Temperaturbeständigkeit (trockene Hitze): 160 °C Dauerbelastung
200 °C kurzfristig

Prüfzeugnisse

- Die Produkte sind von der Bundesanstalt für Straßenwesen zugelassen nach Blatt 87 der TL/TP-KOR-Stahlbauten und unterliegen der regelmäßigen Fremdüberwachung.

■ **PRODUKTDATEN**

GEHOPON-E87-Zink

Härter

Produkt-Nummer und Farbton

E87-790	grau	Stoff-Nr. 687.03
E87-390	rot eingefärbt	Stoff-Nr. 687.04
E87-690	grün eingefärbt	Stoff-Nr. 687.05

EX-34

Mischungsverhältnis

15 Gew.-Teile

1 Gew.-Teil

Lieferform

nach Mischung mit Härter verarbeitungsfertig

Lagerfähigkeit In Originalgebinden bei Normaltemperatur mindestens 12 Monate.

Geeignete Verdünnung V-538

Theoretische Kennwerte GEHOPON-E87-Zink grau, E87-790

Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt		Festkörpervolumen	
		(Masse-%)	pro 10 µm DFT* (g/m ²)	(%)	(mL/kg)
2,5	85	15	6,7	56	224
DFT (µm)	rechnerische schichtdicke	Verbrauch (kg/m ²)		Ergiebigkeit (m ² /kg)	
80	143	0,357		2,8	

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/m² 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	
	Produkt	NDFT (µm)
Grundbeschichtung	GEHOPON-E87-Zink	70
Zwischen- beschichtung(en)	GEHOPON-E87-ZB oder WIEREGEN-M87-ZB jeweils in 1 bis 2 Arbeitsgängen	80 bis 160
Deckbeschichtung	WIEREGEN-M87	80

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.

Bitte entnehmen Sie weitere Hinweise den Planungshilfen der TL/TP-KOR-Stahlbauten Anhang G, Blatt 87.

■ 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

**Luft- und Untergrund-
temperaturen**

optimal bei 15 bis 25 °C, nicht unter 5 °C

Rel. Luftfeuchte

max. 80 % 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 Mit der entsprechend abgepackten Härtermenge am besten mit einem maschinellen Rührwerk gründlich mischen. Nach einer Wartezeit von 15 Minuten und nochmaligem Durchrühren ist das Gemisch gebrauchsfertig.

Verarbeitungsmethoden

Verfahren / Parameter	empfohlene Sollschichtdicke je Arbeitsgang	Zugabe von Verdünnung V-538
Airless-Spritzen Düse: 0,38 bis 0,63 mm Materialdruck: 150 bis 300 bar	60 bis 80 µm	bis 1 %
Druckluft-Spritzen Düse: 1,5 bis 2,0 mm Zerstäubendruck: 4 bis 5 bar	60 bis 80 µm	1 bis 2 %
Rollen / Streichen	40 bis 60 µm	bis 1 %

Beim Rollen/Streichen können zum Erreichen einer einheitlichen Schichtdicke und Optik ggf. mehrere Arbeitsgänge erforderlich sein. Dies hängt u. a. ab vom Farbton, den Verarbeitungsverfahren und -geräten, den Umgebungsbedingungen und der Geometrie der zu beschichtenden Teile.

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.

Gerätereinigung Mit Verdünnung V-538

Verarbeitungszeit

Umgebungstemperatur	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
maximale Verarbeitungszeit	9 Std.	8 Std.	6 Std.

Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen

Umgebungstemperatur	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
Wartezeit minimal	10 Std.	5 Std.	2 Std.

Aushärtungszeit

Trockengrad gemäß
DIN 53150 bei 80 µm DFT

Umgebungstemperatur	+ 7 °C	+ 23 °C	
Trockengrad 1 (staubtrocken)	≤ 2 Std.	≤ 1 Std.	
Trockengrad 6 (griffest)	≤ 16 Std.	≤ 8 Std.	

■ 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 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 Beraterstätigkeit 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.