

## WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Leistung und Fremdüberwachung gemäß TL/TP-ING, Blatt 100
- Hochwertige 2K-EP High-Solid Zwischenbeschichtung für den Korrosionsschutz von Stahlkonstruktionen und Stahlbauten
- Sehr gute chemische und mechanische Beständigkeit
- Sollsichtdicken von 160 µm im Spritzverfahren, von 60 - 80 µm im Streich- und Rollverfahren

## PRODUKTDATEN

### GEHOPON-E100R-ZB



Stoff-Nr. 100.2.1.

E100R-7602 Grau DB 702

E100R-7603 Grau DB 703

E100R-6601 Grün DB 601

E100R-8812 Rotbraun etwa RAL 8012

(andere Farbtöne auf Anfrage)



#### Mischungsverhältnis nach Gewicht

6:1 mit Härter EX-70



Verdünnung V-538

### GEHOPON-E100R-ZB / Richtwerte <sup>1)</sup>

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%)	Festkörpervolumen (mL/kg)
		<b>1,65</b>	<b>91,0</b>	<b>9,0</b>	<b>83,0</b>
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	VOC-Gehalt (g/m <sup>2</sup> <sup>2)</sup> )	Verbrauch (kg/m <sup>2</sup> <sup>3)</sup> )	Ergiebigkeit (m <sup>2</sup> /kg)
	<b>160</b>	<b>192</b>	<b>1,8</b>	<b>0,320</b>	<b>3,1</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



Airmix



Rollen /  
Streichen <sup>4)</sup>

Düsengröße (mm)	<b>0,38 bis 0,74</b>	<b>0,34 bis 0,69</b>	-
Materialdruck (bar)	<b>200 bis 400</b>	<b>100 bis 150</b>	-
Zerstäubendruck (bar)	-	<b>2,0 bis 2,5</b>	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	<b>160 bis 200</b>	<b>160 bis 200</b>	<b>60 bis 80</b>
Verdünnungszugabe (%)	<b>0 bis 2</b>	<b>0 bis 2</b>	<b>0 bis 2</b>

\* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

<sup>4)</sup> Nur für kleine Flächen zu empfehlen,  
Ausbildung einer produktspezifischen Oberflächenstruktur möglich

## VERARBEITUNGS- HINWEISE



Verarbeitungszeit bei

5 °C

15 °C

30 °C

4 Stunden

2 Stunden

1 Stunde

Aushärungszeit bei 160 µm DFT

Umgebungstemperatur

5 °C

15 °C

30 °C



staubtrocken:

nach ca.  
3 Stunden

nach ca.  
1,5 Stunden

nach ca.  
1 Stunde



klebfrei:

nach ca.  
10 Stunden

nach ca.  
6 Stunden

nach ca.  
4 Stunden



überlackierbar / manipulierbar:

nach ca.  
12 Stunden

nach ca.  
8 Stunden

nach ca.  
5 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 Lb	500 g/L	< 500 g/L

## HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG

### Oberflächenvorbereitung

#### Vorliegende Grund- oder Altbeschichtungen

- Haftungsmindernde Substanzen entfernen, z. B. Reinigen, Waschen



Luft- und Untergrundtemperaturen

≥ 5 °C



Relative Luftfeuchte ≤ 80 %

Taupunktstand ≥ 3 °C

## 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)
<b>Grundbeschichtung</b>	GEHOPON-E100R-Zink	80
<b>1. Zwischenbeschichtung</b>	GEHOPON-E100R-ZB	160
 <b>2. Zwischenbeschichtung</b>	WIEREGEN-M100R-ZB	80
<b>Deckbeschichtungen</b>	WIEREGEN-M100 WIEREGEN-M101R	80
<b>Optionaler Klarlack</b>	WIEREGEN-M100-Klarlack	30

Zahlreiche Beschichtungssysteme für die Korrosivitätskategorien C3 bis CX 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.geholit-wiemer.de](http://www.geholit-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.