

GEHOPON-EW12-Siegel transparent, glänzend

**2K-Epoxid-Versiegelung, wasserverdünnbar
für Beton, Zement-, Magnesia- und Anhydritestriche**

- **ANWENDUNGSGEBIETE** GEHOPON-EW12-Siegel wird als staubbindende Versiegelung auf Beton und Zementestrichflächen sowie auf Magnesia- und Anhydritestrichen in Lagerhallen, Industriebetrieben, Werkstätten, Garagen usw. eingesetzt.

Die Verschleißfestigkeit (Abriebbeständigkeit) der versiegelten Bodenflächen wird deutlich verbessert.

GEHOPON-EW12-Siegel kann bereits kurz nach der Fertigstellung der Beton- und Zementestrichflächen aufgebracht werden (nach 4 Tagen oder später). Hierdurch wird eine Erhöhung der Beton- und Estrichqualität durch Verzögerung der Wasserverdunstung sowie ein Schutz des Untergrundes vor Abriebbeanspruchungen und Eindringen von Öl und dergleichen während der Bauphase erzielt.

- **PRODUKT-EIGENSCHAFTEN** GEHOPON-EW12-Siegel basiert auf einer 2K-Epoxidharz-Dispersion und ist geruchsarm, nicht brennbar und nicht explosionsgefährlich. Versiegelungen mit GEHOPON-EW12-Siegel neigen bei UV-Belastung zur Vergilbung.

Beständigkeiten GEHOPON-EW12-Siegel ist im ausgehärteten Zustand beständig gegen Öle, Fette und Heizöl und verhindert das Eindringen von Verschmutzungen in den Untergrund.

Die Beständigkeit, insbesondere bei mineralischem Untergrund mit rauher Oberfläche, hängt auch wesentlich von einer guten Überdeckung bzw. der vorliegenden Schichtdicke der Versiegelung ab. Bei stärkerer Belastung sind Beschichtungen zu empfehlen.

■ **PRODUKTDATEN**

	<u>GEHOPON-EW12-Siegel</u>	<u>Hydro-Härter</u>
Produkt-Nummer	EW12-G0040	EZ-40
Mischungsverhältnis	4 Gew.-Teile	1 Gew.-Teil
Standardfarbton	transparent	
Glanzgrad	glänzend	
Lagerfähigkeit	In Originalgebinden bei Normaltemperatur mindestens 12 Monate. Kühl, aber frostfrei lagern.	
Materialbedarf	0,15 bis 0,2 kg/m ² pro Arbeitsgang, in Abhängigkeit von der Saugfähigkeit des Untergrundes. 2 bis 3 Arbeitsgänge ergeben 80 bis 120 µm Trockenschichtdicke.	
Geeignete Verdünnung	Wasser (mind. Trinkwasserqualität)	

■ TECHNISCHE DATEN

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 Wb	140 g/L	< 140 g/L

Kennwerte

Eigenschaft	Wert
Haftzugfestigkeit auf Beton	≥ 2,5 N/mm ² (Bruch erfolgt im Beton)

Beschichtungssysteme

Grundierung:
GEHOPON-EW12-Siegel zuzüglich ca. 5 bis 10 % Wasser.
(Mindestens in Trinkwasserqualität).

Versiegelung:
GEHOPON-EW12-Siegel in 1 bis 2 Arbeitsgängen

■ HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG

Untergrund

Der Untergrund soll trocken, frei von losen und absandenden Teilen, Staub, Zementschlämme und sonstigen Verunreinigungen sein.

Der Untergrund muss eine entsprechende Tragfähigkeit aufweisen (mindestens B 25 oder ZE 30).

Die Haftzugfestigkeit soll mind. 1,5 N/mm² betragen.

Magnesit- und Anhydritestrichflächen müssen angeschliffen und entstaubt werden.

Untergrundvorbereitung

Nicht ausreichend tragfähige Schichten, Zementschlämme und ölige Verschmutzungen müssen mechanisch, z. B. durch Strahlen oder Fräsen entfernt werden.

Extrem saugender Untergrund ist mit Wasser vorzunässen.

Verarbeitungsbedingungen

Luft- und Untergrund-temperaturen

mind. 10 °C, max. 25 °C.
Optimale Ergebnisse bei Temperaturen von 15 bis 25 °C

Rel. Luftfeuchte

max. 80 % relative Luftfeuchte

Bei Taupunktverhältnissen nicht verarbeiten.

Achtung:

In schlecht belüfteten Räumen wird durch die Verdunstung von Wasser aus GEHOPON-EW12-Siegel die rel. Luftfeuchte erhöht. In solchen Fällen ist zusätzliche Belüftung mit evtl. Erwärmung erforderlich.

Verarbeitungshinweise

Mischen GEHOPON-EW12-Siegel wird mit dem entsprechend abgepackten Härter EZ-40 mit einem maschinellen Rührwerk homogen gemischt. Nach erfolgtem Umtopfen und einer Wartezeit (Vorreaktionszeit) von ca. 10 Minuten wird das Gemisch nochmals gerührt und ist dann gebrauchsfertig.

Die Zugabe von Wasser zur Viskositätseinstellung kann zusammen mit dem 2. Durchrühren erfolgen.

Verarbeitungsmethoden Rollen

Gerätereinigung Sofort nach Gebrauch mit Wasser. Bei längeren Arbeiten auch zwischendurch mit Wasser reinigen.

Ausgehärtetes Material muß mechanisch entfernt werden.

Verarbeitungszeit Bei 20 °C max. 1 Stunde 45 Minuten. (Bei höheren Temperaturen kürzer!)

Achtung:

Nicht länger verarbeiten, auch wenn die Mischung keine erkennbare Änderung zeigt. Nach Überschreiten dieser Zeit ist die Reaktionsfähigkeit von GEHOPON-EW12-Siegel nicht mehr gegeben.

Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen 16 Stunden bezogen auf eine Temperatur von 20 °C und 60 % rel. Luftfeuchte.

Aushärtungszeit Klebfrei nach 4 Stunden.
Begehbar nach 16 Stunden.
Volle mechanische und/oder chemische Belastbarkeit nach 7 Tagen.

(Alle Werte beziehen sich auf 20°C und 60 % Rel. Luftfeuchte.)

■ **SCHUTZMASSNAHMEN** GEHOPON-EW12-Siegel wirkt ätzend auf Haut und Schleimhäute (Augen!). Verschmutzungen deshalb vermeiden, notfalls gründlich mit Wasser und Seife abwaschen.
Bei Beschichtungsarbeiten unter ungünstigen Belüftungsverhältnissen (geschlossene Räume, Gruben usw.) empfehlen wir trotzdem eine ausreichende Belüftung zur Beseitigung des verdunstenden Wassers aus dem GEHOPON-EW12-Siegel.
Alle sicherheitsrelevanten Daten, z. B. die Kennzeichnungen gemäß Gefahrstoff- und Gefahrgutverordnung und VbF können dem jeweils aktuellen Sicherheitsdatenblatt zu diesem Produkt entnommen werden.
Die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge befinden sich auf den Gebinden. Darüber hinaus sind die einschlägigen Vorschriften zu beachten, z. B. die Unfallverhütungsvorschriften der jeweils zuständigen Berufsgenossenschaft.

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 Berater Tätigkeit 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.