

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

- **ANWENDUNGSGEBIETE** Lösemittelfreie 2K-Epoxyd Korrosionsschutzbeschichtung, hauptsächlich für den hochwertigen Korrosionsschutz von Stahloberflächen im Stahlwasserbau, wie z. B. Schleusentore, Spundwände, Wehre, Wasserkraftwerke etc.
WIEMERDUR-E881 wird direkt auf vorbereitete Stahlflächen oder optional auf die Grundbeschichtung WIEMERDUR-E880R-Zink aufgebracht.
- **PRODUKT-EIGENSCHAFTEN**
- Beständigkeiten** WIEMERDUR-E881 weist eine sehr gute Beständigkeit gegenüber Süßwasser, Meerwasser und Brackwasser auf.
WIEMERDUR-E881 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-E881 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-E881</u> | <u>Härter</u> |
| Produkt-Nummer und Farbtöne | E881-S7544, Seidengrau
E881-S8520, Rotbraun ca. RAL 8012
E881-S9200, Schwarz
(andere Farbtöne auf Anfrage) | EX-881 |
| Mischungsverhältnis | 7 Gew.-Teile
4 Vol.-Teile | 1 Gew.-Teil
1 Vol.-Teil |
| Glanzgrad | Seidenglänzend | |
| Lagerfähigkeit | In Originalgebinden bei Normaltemperatur mindestens 12 Monate.
Lagertemperaturen < 10 °C sind zu vermeiden. | |

Theoretische Kennwerte

WIEMERDUR-E881, E881-S9200

Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt		Festkörpervolumen	
		(Masse-%)	pro 10 µm DFT* (g/m ²)	(%)	(mL/kg)
1,65	100	0	0	100	605
DFT (µm)	rechnerische Nass- schichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m ²)		Ergiebigkeit (m ² /kg)	
500	500	0,830		1,2	

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, Rauheitsgrad mittel (G) gemäß DIN EN ISO 8503-1	
	Produkt	NDFT* (µm)
Grundbeschichtung	WIEMERDUR-E880R-Zink	50
Korrosionsschutz- beschichtung	WIEMERDUR-E881 mit GB	450
	Einschichtig	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-E881 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: 30 – 80 ° Materialdruck: 350 bis 450 bar	450 - 500 µm
Rollen / Streichen (nur für partielle Ausbesserungen zu empfehlen)	200 bis 300 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

Umgebungstemperatur	+ 20 °C	+ 23 °C	+ 30 °C
maximale Verarbeitungszeit	35 Min.	30 Min.	20 Min.

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

- 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 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.