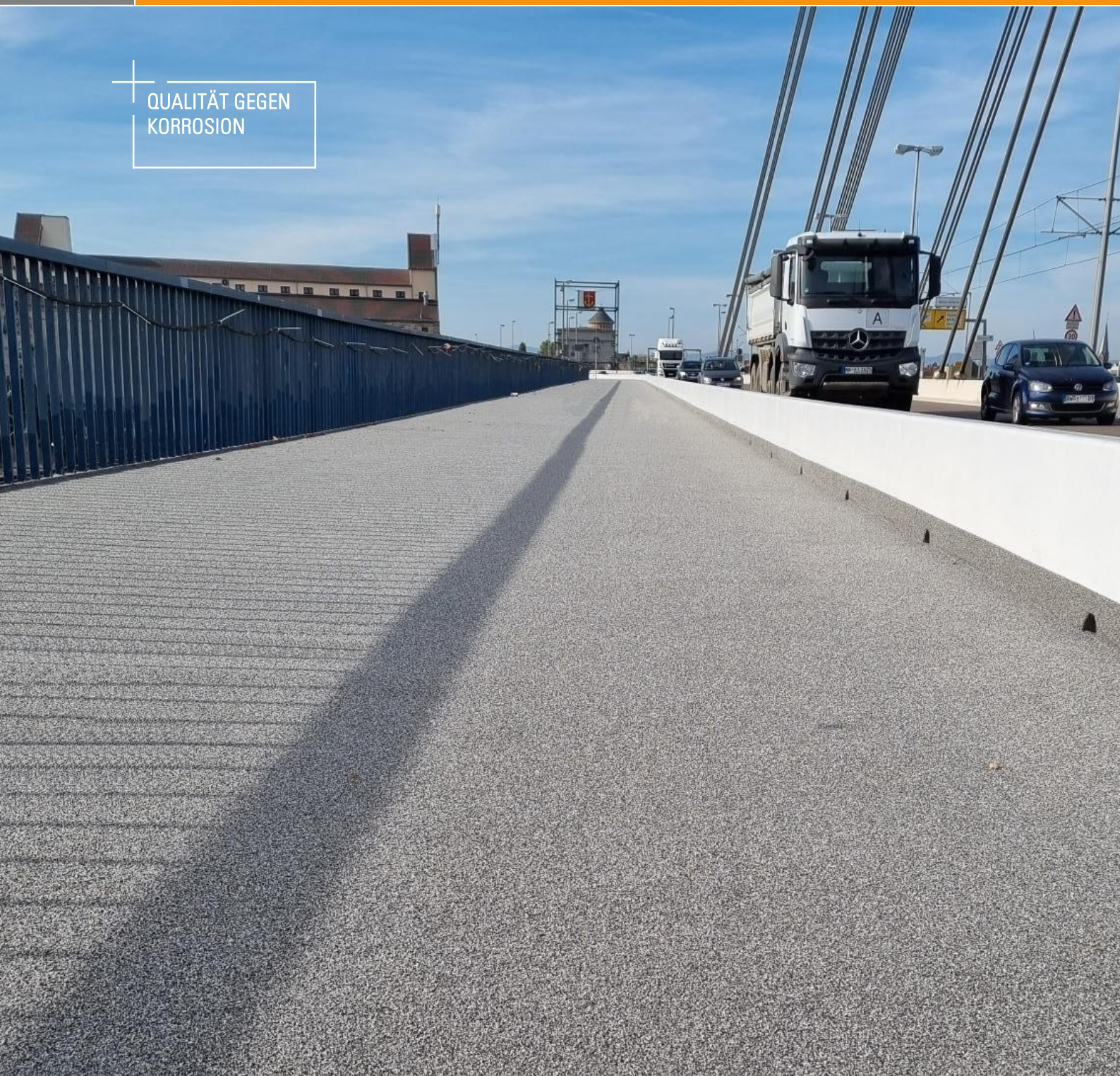
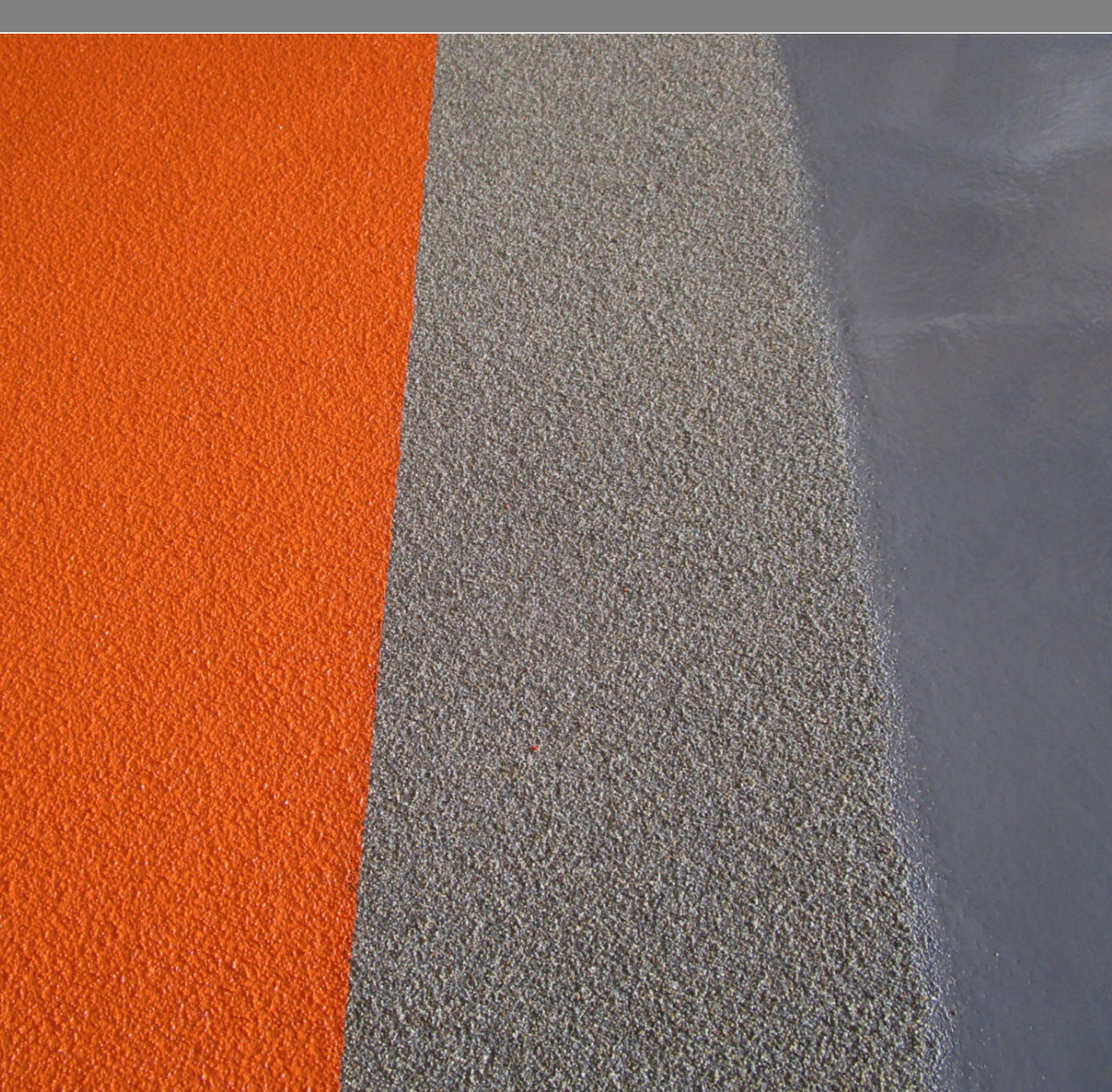


QUALITÄT GEGEN
KORROSION



RHD-BELÄGE (ZTV-RHD-ST)

Beschichtungssystem zur Herstellung
reaktionsharzgebundener Dünnbeläge auf Stahl



Geltungsbereich

WIEREGEN-D80-Compact erfüllt die Anforderungen der

- Zusätzlichen Technischen Vertragsbedingungen und Richtlinien für die Herstellung von RHD-Belägen (ZTV-RHD-ST)
- Technischen Lieferbedingungen (TL-RHD-ST)
- Technischen Prüfvorschriften (TP-RHD-ST)

für reaktionsharzgebundene Dünnbeläge auf Stahl für die Belagsarten

- Fahrbahnen (Füll- und Abstreumaterial Chromerzschlacke)
- Geh-, Radwege und Dienststege (Füll- und Abstreumaterial Quarzsand)
- Schrammborde (Füll- und Abstreumaterial Quarzsand)

Anlagen

- **Technische Informationen**
GEHOPON-E24-Metallgrund
WIEREGEN-M80-Compact-Finish
WIEREGEN-D80-Compact
- **Hinweise zur Verarbeitung**
(als Beiblätter zur Technischen Information für WIEREGEN-D80-Compact):
Beiblatt 1 Geh-, Radwege und Dienststege
Beiblatt 2 Fahrbahnen
Beiblatt 3 Schrammborde
- **Ausführungsanweisung nach den ZTV/TL-RHD-ST**

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- **Listung und Fremdüberwachung gem. ZTV-ING Teil 7, Abschnitt 5 (ZTV-RHD-ST)**
- **Hochwertige, vielseitig einsetzbare 2K-EP Grundbeschichtung für Stahlbauten und Stahlkonstruktionen**
- **Ausgezeichnete Haftung auf Stahl- und feuerverzinktem Stahl**
- **Sollschichtdicken von 80 bis 100 µm im Spritzverfahren, von ca. 60 µm im Streich- oder Rollverfahren**

PRODUKTDATEN

GEHOPON-E24-Metallgrund

	E24-102 Sandgelb etwa RAL 1002 E24-812 Rotbraun etwa RAL 8012 (andere Farbtöne auf Anfrage)
	Mischungsverhältnis nach Gewicht 8:1 mit Härter EX-4
	Verdünnung V-538

GEHOPON-E24-Metallgrund / Richtwerte ¹⁾

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%)	(mL/kg)
	1,55	74,0	26,0	54,0	350
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	VOC-Gehalt (g/m ²) ²⁾	Verbrauch (kg/m ²) ³⁾	Ergiebigkeit (m ² /kg)
	80	148	7,5	0,230	4,4

1) Richtwerte gemittelt, geringfügige Abweichungen sind farbonabhängig 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



Druckluft



Rollen /
Streichen

Düsengröße (mm)	0,33 bis 0,58	1,5 bis 2,0	-
Materialdruck (bar)	150 bis 250	-	-
Zerstäuberdruck (bar)	-	3,0 bis 4,0	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	80 bis 100	80 bis 100	40 bis 60
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 3	5 bis 10	0 bis 1
	Verarbeitungszeit	10 °C	30 °C
		8 Stunden	6 Stunden

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

Aushärtungszeit bei 80 µm DFT		Umgebungstemperatur		
		7 °C	23 °C	30 °C
	staubtrocken:	nach ≤ 2 Stunden	nach ≤ 1 Stunde	nach ca. 30 Minuten
	klebfrei:	nach ≤ 12 Stunden	nach ≤ 6 Stunden	nach ≤ 3 Stunden
	manipulierbar:	nach ≤ 20 Stunden	nach ≤ 10 Stunden	nach ≤ 6 Stunden
	überlackierbar:	10 °C	20 °C	30 °C
		nach ca. 15 Stunden	nach ca. 10 Stunden	nach ca. 6 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

Stahlflächen

- Strahlen Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4

Feuerverzinkte Stahlflächen

- Haftungsmindernde Substanzen und Zinkreaktionsprodukte durch geeignete Maßnahmen entfernen
- Bei Freibewitterung oder Kondensatbelastung beschichteter, feuerverzinkter Stahlteile: Sweepstrahlen gemäß DIN EN ISO 12944-4 erforderlich. Die Oberfläche muss nach Oberflächenvorbereitung ein einheitlich mattes Aussehen aufweisen.

Vorliegende Grund- oder Altbeschichtungen

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



Luft- und Untergrundtemperaturen
≥ 10 °C



Relative Luftfeuchte ≤ 80 %
Taupunktabstand ≥ 3 °C

Weitere Details zur Verarbeitung und Ausführung werden in den jeweils mitgeltenden Ausführungsanweisungen beschrieben.

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)
	Grund- beschichtung	GEHOPON-E24-Metallgrund	80
	Zwischen- beschichtungen	GEHOPON-E87-ZB WIEREGEN-M87-ZB in 1 bis 2 Arbeitsgängen	80 bis 160
	Deckbeschichtungen	WIEREGEN-M87 WIEREGEN-M25 WIEREGEN-D80-Compact	80 80 2 bis 10 mm

Untergrund: Stahl mit Feuerverzinkung gemäß DIN EN ISO 1461, Sweepstrahlen gemäß DIN EN ISO 12944-4, z. B. bei Mischkonstruktionen			
		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	Grundbeschichtung	GEHOPON-E24-Metallgrund	80
	Optionale Zwischen- beschichtungen	GEHOPON-E87-ZB WIEREGEN-M87-ZB	80
	Deckbeschichtungen	WIEREGEN-M87	80

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, 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.

WIEREGEN-M80-Compact-Finish

**2K-PUR Versiegelung
für vollabgestreute RHD-Beläge**

- **ANWENDUNGSGEBIETE** Zur farbigen Gestaltung von reaktionsharzgebundenen Dünnbelägen (RHD-Belägen gemäß der ZTV-RHD-ST), die mit unserem WIEREGEN-D80-Compact hergestellt wurden.

Mit WIEREGEN-M80-Compact-Finish können auch abgestreute Beschichtungen mit WIEREGEN-D70 versiegelt werden.

- **PRODUKT-EIGENSCHAFTEN** WIEREGEN-M80-Compact-Finish ist eine farbige Versiegelung auf Basis 2K-Polyurethan.

Beständigkeiten WIEREGEN-M80-Compact-Finish ist nach Aushärtung benzin- und ölbeständig, sowie weitgehend beständig gegen verdünnte Säuren und Laugen.

- **PRODUKTDATEN** WIEREGEN-M80-Compact-Finish Härter

Produkt-Nummer M80-F7532 DX-10
kieselgrau etwa RAL 7032

(andere Farbtöne auf Anfrage)

Mischungsverhältnis 8 Gew.-Teile 1 Gew.-Teil

Glanzgrad seidenmatt

Lagerfähigkeit In Originalgebinden bei Normaltemperatur mindestens 12 Monate.

Materialbedarf 0,7 bis 0,9 kg/m² pro Arbeitsgang, abhängig von der Korngröße des eingesetzten Abstreumaterials

Geeignete Verdünnung V-562

- **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 Lb	500 g/L	< 500 g/L

Beschichtungssysteme

RHD-Belag:

WIEREGEN-D80-Compact, vollabgestreut (ggf. gereinigt und entstaubt).

Ausführliche Hinweise befinden sich in unserer Technischen Information des Produktes WIEREGEN-D80-Compact sowie in den zugehörigen Systemblättern.

Versiegelung:

WIEREGEN-M80-Compact-Finish in ein bis zwei Arbeitsgängen.

■ **HINWEISE ZUR
AUSFÜHRUNG**

Untergrund Der vorliegende (vollabgestreute) RHD-Belag muss sauber, trocken, staubfrei und frei von trennend wirkenden Stoffen wie Ölen oder Fetten sein.

Daher sollte der Belag möglichst direkt nach der Aushärtung überarbeitet werden.

Untergrundvorbereitung ggf. Reinigen.

Verarbeitungsbedingungen

**Luft- und Untergrund-
temperaturen** Mind. 5 °C, max. 25 °C.
Optimale Ergebnisse werden bei Temperaturen von 15 bis 25 °C erzielt.

Rel. Luftfeuchte max. 80 % relative Luftfeuchte.
Bei Taupunktverhältnissen nicht verarbeiten.

Verarbeitungshinweise

Mischen WIEREGEN-M80-Compact-Finish wird mit dem entsprechend abgepackten Härter DX-10 mit einem maschinellen Rührwerk homogen gemischt. Nach einer Vorreaktionszeit von ca. 5 bis 10 Minuten und nochmaligem Aufrühren ist das Material gebrauchsfertig.

Verarbeitungsmethoden Rollen.
Die geeignete Konsistenz von WIEREGEN-M80-Compact-Finish wird in Abhängigkeit von der Temperatur mit Verdünnung V-562 eingestellt.

Gerätereinigung Verdünnung V-562

Verarbeitungszeit Je nach Temperatur 4 bis 6 Stunden.

**Wartezeit zwischen
den Arbeitsgängen** 12 bis 16 Stunden

Aushärtungszeit Klebfrei nach ca. 6 Stunden.
Begehbar nach ca. 24 Stunden.
Volle mechanische und/oder chemische Belastbarkeit nach 7 Tagen.
(Alle Werte beziehen sich auf eine Temperatur von 20 °C).

WIEREGEN-M80-Compact-Finish

■ SCHUTZMASSNAHMEN

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.

Bei Beschichtungsarbeiten unter ungünstigen Belüftungsverhältnissen (geschlossene Räume, Gruben usw.) muß zur Beseitigung der frei werdenden Dämpfe für gute Belüftung und Atemschutz gesorgt 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 Beraterfähigkeit 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.

2K-PUR Bodenbeschichtung
ZTV-RHD-ST, RHD-Beläge

■ **ANWENDUNGSGEBIETE** WIEREGEN-D80-Compact wird zur Herstellung reaktionsharzgebundener Dünnbeläge (RHD-Beläge) auf Stahl nach den Vorschriften der ZTV-RHD-ST, Ausgabe 1999, verwendet.

■ **PRODUKT-EIGENSCHAFTEN** WIEREGEN-D80-Compact ist ein lösemittelfreier Beschichtungsstoff auf Basis 2K-Polyurethan. Er lässt sich leicht und zügig verarbeiten und besitzt gute Verlaufseigenschaften, auch bei tiefen Temperaturen. Ausgehärtete Beschichtungen weisen eine sehr hohe mechanische Beständigkeit auf.

Prüfzeugnisse Prüfbericht P 2002 vom 09.02.2000 des Polymerinstitut Forschungsinstitut für polymere Baustoffe Dr. R. Stenner GmbH:

WIEREGEN-D80-Compact erfüllt die Anforderungen der

- Zusätzlichen Technischen Vertragsbedingungen und Richtlinien für die Herstellung von RHD-Belägen (ZTV-RHD-ST)
- Technischen Lieferbedingungen (TL-RHD-ST)
- Technischen Prüfvorschriften (TP-RHD-ST)

für reaktionsharzgebundene Dünnbeläge auf Stahl für die Belagsarten

- Fahrbahnen (Füll- und Abstreumaterial Chromerzschlacke)
- Geh-, Radwege und Dienststege (Füll- und Abstreumaterial Quarzsand)
- Schrammborde (Füll- und Abstreumaterial Quarzsand)

■ PRODUKTDATEN	<u>WIEREGEN-D80-Compact</u>	<u>Härter</u>
Produkt-Nummer	D80-7201	DX-16
Farbton	grau	
Mischungsverhältnis	5 Gew.-Teile	1 Gew.-Teil
Lagerfähigkeit	In Originalgebinden bei 10 bis 25 °C mindestens:	
	12 Monate	12 Monate

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

■ TECHNISCHE DATEN

Kennwerte	Eigenschaft	Wert
	Haftzugfestigkeit auf Stahl in Anlehnung an ZTV-SIB 90, Anhang 2	> 6,5 N/mm ²
	Shore-Härte A / D	>90 / 60
	Dichte der Mischung	1,4 g/cm ³
	Dichte der Mischung inkl. Quarzsand	1,8 g/cm ³
	Dichte der Mischung inkl. Chromerzschlacke	1,85 g/cm ³
	Festkörpergehalt (Gehalt nichtflüchtiger Anteile) DIN EN ISO 3251	ca. 100 Massen-%
	Einbau bis Neigungen (Beläge bis 10 mm)	12 %
	max. Schichtdicke bei Schrammborden	vertikal bis 3 mm

Beschichtungssysteme

	Verbrauch (kg/m ²)	Abstreuung
1 Grundbeschichtung		
GEHOPON-E24-Metallgrund Mindestschichtdicke: 80 µm	theoretisch: 0,225 praktisch 0,3 bis 0,5	
2 RHD-Belagsarten		
2.1 Geh-, Radwege und Dienststege		
WIEREGEN-D80-Compact, D80-7201 1:1 gefüllt mit Quarzsand 0,6 bis 1,2 mm Sollschichtdicke 4 bis 6 mm Details s. Beiblatt 1	ca. 0,9 ca. 0,9 (je mm Schichtdicke)	<ul style="list-style-type: none"> Quarzsand 0,6 bis 1,2 mm (im Überschuss) Gesamtbedarf ca. 8 bis 10 kg/m² ca. 4 kg/m² verbleiben
2.2 Fahrbahnen		
WIEREGEN-D80-Compact, D80-7201 1:1 gefüllt mit Chromerzschlacke 1 bis 3 mm Sollschichtdicke 6 bis 10 mm Details s. Beiblatt 2	ca. 0,925 ca. 0,925 (je mm Schichtdicke)	<ul style="list-style-type: none"> Chromerzschlacke 1 bis 3 mm (im Überschuss) Gesamtbedarf ca. 10 bis 12 kg/m² ca. 5 kg/m² verbleiben
2.3 Schrammborde		
WIEREGEN-D80-Compact, D80-7201 1:1 gefüllt mit Quarzsand 0,6 bis 1,2 mm zuzüglich Stellmittel RS 225 Sollschichtdicke 2 bis 3 mm Details s. Beiblatt 3	ca. 0,9 ca. 0,9 (je mm Schichtdicke)	<ul style="list-style-type: none"> Quarzsand 0,6 bis 1,2 mm (im Überschuss) Gesamtbedarf ca. 8 bis 10 kg/m² ca. 4 kg/m² verbleiben

Zuschlag und Abstreustoffe

Material	Körnung
Quarzsand	0,6 bis 1,2 mm
Chromerzschlacke	1 bis 3 mm

■ **HINWEISE ZUR
AUSFÜHRUNG**

Diese Technische Information enthält nur einige wesentliche Hinweise zur Herstellung von RHD-Belägen. Es müssen für die Ausführung und Überwachung der Herstellung der Beläge die ausführlichen Beschreibungen der ZTV-RHD-ST *) sowie das Formblatt „Ausführungsanweisung nach den ZTV/TL-RHD-ST“ beachtet werden.

Ausführliche Hinweise zur Verarbeitung für die drei Belagsarten (Geh-, Rad- und Dienstwege, Fahrbahnen und Schrammborde) geben unsere Beiblätter 1, 2 und 3.

*) Das Regelwerk ist beim FGSV Verlag, Konrad-Adenauer-Straße 13 in 50996 Köln, zu beziehen.

Verarbeitungsbedingungen

**Luft-, Untergrund- und
Stofftemperaturen**

Zulässige Verarbeitungsbedingungen gemäß den ZTV-RHD-ST:
Temperaturen zwischen +12 °C und +40 °C.

Optimale Ergebnisse werden bei Temperaturen von 15 bis 25 °C erzielt.

Die Oberflächentemperatur der zu beschichtenden Teile muss während der Applikation um mindestens 3 °C über dem Taupunkt der umgebenden Luft liegen (s. Korrosionsschutz-Basisnorm DIN EN ISO 12944-7).

Rel. Luftfeuchte

max. 80 % relative Luftfeuchte

Die Baustoffe dürfen nicht bei Niederschlag, Taubildung oder Nebelnässe eingebaut werden. Gegebenenfalls sind Schutzmaßnahmen zu ergreifen (siehe ZTV-RHD-ST Absatz 5.4)

Verarbeitungshinweise

Mischen

WIEREGEN-D80-Compact mit dem entsprechend abgepackten Härter DX-16 mischen und anschließend mit dem jeweiligen Zuschlag in einem maschinellen Rührwerk (Zwangsmischer) gründlich und homogen mischen. Das Material ist nach Umtopfen sofort gebrauchsfertig.

Verarbeitungsmethoden

WIEREGEN-D80-Compact kann mittels Traufel oder breiter Flächenspachtel appliziert werden.

Gerätereinigung

Verdünnung V-74
Ausgehärtetes Material muss mechanisch entfernt werden.

Wichtig

Wie bei Beschichtungsstoffen auf Basis von isocyanathärtendem Polyurethan üblich, darf auch WIEREGEN-D80-Compact während der Verarbeitung bis zur Regenfestigkeit nicht mit Wasser (Regen, Schweißtropfen, sonstige Flüssigkeiten) in Kontakt kommen.

Die eingesetzten Zuschlagstoffe müssen bei der Verarbeitung ebenfalls trocken sein.

Verarbeitungszeit

	bei +12 °C	bei +30 °C
Topfzeit / Verarbeitbarkeit	60 min	30 min
Regenfest nach	ca. 36 h	ca. 16 h
Wartezeit bis zum Aufbringen der nächsten Schicht	mind. 5 d	mind. 24 h

Zusätze, z. B. von Quarzsand oder Chromerzschlacke, verlängern die Verarbeitungszeit.

Aushärtungszeit

Begehbar nach 24 Stunden bei einer Temperatur von ca. 20 °C.

Volle mechanische Belastbarkeit nach 7 bis 14 Tagen in Abhängigkeit von der Temperatur.

■ **SCHUTZMASSNAHMEN**

Härter wirkt haut- und augenreizend. 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.

WIEREGEN-D80-Compact
- Hinweise zur Verarbeitung -

Beschichtungssystem für Geh-, Radwege und Dienststege
(Schichtdicke 4 bis 6 mm) gemäß der ZTV-RHD-ST

Pos.	Produkte und Leistungen	Mat.-Bedarf (kg/m ²)																				
1	<p>Oberflächenvorbereitung</p> <p>Strahlen im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4. Die Grundbeschichtung soll unmittelbar nach dem Strahlen aufgebracht werden.</p>																					
2	<p>Grundbeschichtung</p> <p>GEHOPON-E24-Metallgrund auf Basis 2K-Epoxid-Zinkphosphat</p> <p>Mindestschichtdicke: 80 µm Die Grundbeschichtung darf nicht abgestreut werden.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Verarbeitungszeiten</th> <th>bei +12 °C</th> <th>bei +30 °C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Topfzeit / Verarbeitbarkeit</td> <td>12 h</td> <td>6 h</td> </tr> <tr> <td>Regenfest nach</td> <td>ca. 24 h</td> <td>ca. 12 h</td> </tr> <tr> <td>Wartezeit bis zum Aufbringen der nächsten Schicht</td> <td>mind. 24 h</td> <td>mind. 8 h</td> </tr> </tbody> </table>	Verarbeitungszeiten	bei +12 °C	bei +30 °C	Topfzeit / Verarbeitbarkeit	12 h	6 h	Regenfest nach	ca. 24 h	ca. 12 h	Wartezeit bis zum Aufbringen der nächsten Schicht	mind. 24 h	mind. 8 h	<p>theoretisch: 0,225 praktisch: 0,3 bis 0,5</p>								
Verarbeitungszeiten	bei +12 °C	bei +30 °C																				
Topfzeit / Verarbeitbarkeit	12 h	6 h																				
Regenfest nach	ca. 24 h	ca. 12 h																				
Wartezeit bis zum Aufbringen der nächsten Schicht	mind. 24 h	mind. 8 h																				
3	<table border="0"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;"><u>1-lagiger Aufbau</u></th> <th style="text-align: center;"><u>2-lagiger Aufbau</u></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="2"> <p>WIEREGEN-D80-Compact grau, D80-7201 auf Basis 2K-Polyurethan 1 : 1 gefüllt mit Quarzsand der Körnung 0,6 bis 1,2 mm</p> </td> </tr> <tr> <td></td> <td> <p>Die noch frische Beschichtung abstreuen mit Quarzsand der Körnung 0,6 bis 1,2 mm</p> <p>Nach 24 h bei 20 °C (96 h bei 12 °C) die 2. Lage aufbringen</p> </td> </tr> <tr> <td colspan="2"> <p>Die noch frische Beschichtung im Überschuss abstreuen mit Quarzsand der Körnung 0,6 bis 1,2 mm</p> </td> </tr> </tbody> </table> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Verarbeitungszeiten</th> <th>bei +12 °C</th> <th>bei +30 °C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Topfzeit / Verarbeitbarkeit</td> <td>60 min</td> <td>30 min</td> </tr> <tr> <td>Regenfest nach</td> <td>ca. 36 h</td> <td>ca. 16 h</td> </tr> <tr> <td>Wartezeit bis zum Aufbringen der nächsten Schicht</td> <td>mind. 5 d max. 3 Monate</td> <td>mind. 24 h</td> </tr> </tbody> </table>	<u>1-lagiger Aufbau</u>	<u>2-lagiger Aufbau</u>	<p>WIEREGEN-D80-Compact grau, D80-7201 auf Basis 2K-Polyurethan 1 : 1 gefüllt mit Quarzsand der Körnung 0,6 bis 1,2 mm</p>			<p>Die noch frische Beschichtung abstreuen mit Quarzsand der Körnung 0,6 bis 1,2 mm</p> <p>Nach 24 h bei 20 °C (96 h bei 12 °C) die 2. Lage aufbringen</p>	<p>Die noch frische Beschichtung im Überschuss abstreuen mit Quarzsand der Körnung 0,6 bis 1,2 mm</p>		Verarbeitungszeiten	bei +12 °C	bei +30 °C	Topfzeit / Verarbeitbarkeit	60 min	30 min	Regenfest nach	ca. 36 h	ca. 16 h	Wartezeit bis zum Aufbringen der nächsten Schicht	mind. 5 d max. 3 Monate	mind. 24 h	<p>ca. 0,9 pro mm ca. 0,9 pro mm</p> <p>Gesamtbedarf: 8 bis 10 kg; ca. 4 kg verbleiben</p> <p>ca. 1,8 pro mm (s. o.)</p> <p>Gesamtbedarf: 8 bis 10 kg; ca. 4 kg verbleiben</p>
<u>1-lagiger Aufbau</u>	<u>2-lagiger Aufbau</u>																					
<p>WIEREGEN-D80-Compact grau, D80-7201 auf Basis 2K-Polyurethan 1 : 1 gefüllt mit Quarzsand der Körnung 0,6 bis 1,2 mm</p>																						
	<p>Die noch frische Beschichtung abstreuen mit Quarzsand der Körnung 0,6 bis 1,2 mm</p> <p>Nach 24 h bei 20 °C (96 h bei 12 °C) die 2. Lage aufbringen</p>																					
<p>Die noch frische Beschichtung im Überschuss abstreuen mit Quarzsand der Körnung 0,6 bis 1,2 mm</p>																						
Verarbeitungszeiten	bei +12 °C	bei +30 °C																				
Topfzeit / Verarbeitbarkeit	60 min	30 min																				
Regenfest nach	ca. 36 h	ca. 16 h																				
Wartezeit bis zum Aufbringen der nächsten Schicht	mind. 5 d max. 3 Monate	mind. 24 h																				
4	<p>Bedarfsposition: Versiegelung</p> <p>WIEREGEN-M80-Compact-Finish kieselgrau etwa RAL 7032, M80-F7532</p>	<p>0,7 bis 0,9</p>																				

WIEREGEN-D80-Compact
- Hinweise zur Verarbeitung -

Anmerkungen zum Verbrauch und zur Bestimmung der Schichtdicke

- Die Vollabstreuung geht in die Gesamtschichtdicke mit 1 bis 2 mm ein.
- Wir empfehlen, bei einer vorgegebenen Sollschichtdicke von z. B. 6 mm (für den gesamten Belag), mit einer Schichtdicke *ohne* Abstreuung von ca. 5 mm zu kalkulieren (also $5 \times 1,8 \text{ kg/m}^2 = 9 \text{ kg/m}^2$ der Mischung WIEREGEN-D80-Compact plus Zuschlag).
- Die Messung der Trockenschichtdicke hat gemäß ZTV-RHD-ST so zu erfolgen, dass vom Messwert über der Abstreuung der halbe Durchmesser der maximalen Korngröße abzuziehen ist (beim Quarzsand also 0,6 mm).
- Bei der Planung der Arbeiten ist zu berücksichtigen, dass durch Unregelmäßigkeiten, wie z. B. Unebenheiten im Blech, an den Schweißnähten und in der Schicht selbst, erhebliche Mehrverbrauchsmengen gegenüber den auf die Sollschichtdicken bezogenen theoretischen Verbrauchsmengen auftreten können. (s. ZTV-RHD-ST Punkt 5.4)

Verarbeitungshinweise

Bitte beachten Sie für die Grundbeschichtung GEHOPON-E24-Metallgrund auch die entsprechende Technische Information.

Mischen

GEHOPON-E24-Metallgrund mit dem entsprechend abgepackten Härter EX-4 homogen mischen. Nach einer Wartezeit von 15 Minuten und nochmaligem Durchrühren ist die Mischung gebrauchsfertig.

WIEREGEN-D80-Compact mit dem entsprechend abgepackten Härter DX-16 mischen. Nach Umtopfen den jeweiligen Zuschlag zugeben und in einem maschinellen Rührwerk (Zwangsmischer) gründlich und homogen mischen. Das Material ist anschließend gebrauchsfertig.

Verarbeitungsmethoden

GEHOPON-E24-Metallgrund: (Airless-)Spritzen, Rollen, Streichen. Einstellen der Verarbeitungviskosität mit Verdünnung V-538.

WIEREGEN-D80-Compact kann mittels Traufel oder breiter Flächenspachtel appliziert werden.

Überarbeitung nach längerer Wartezeit

Werden die auf Seite 1, bzw. in den Technischen Informationen angegebenen max. Wartezeiten zwischen den einzelnen Schichten überschritten, bitte den Hersteller befragen. Grundsätzlich empfehlen wir:

GEHOPON-E24-Metallgrund: Schleifen/Sweepen und Reinigen; ggf. zusätzliche Grundbeschichtung aufbringen.

WIEREGEN-D80-Compact: Reinigen, z. B. mittels Dampfstrahler

Gerätereinigung

GEHOPON-E24-Metallgrund: Verdünnung V-538

WIEREGEN-D80-Compact: Verdünnung V-74

Ausgehärtetes Material muss mechanisch entfernt 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 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.

WIEREGEN-D80-Compact
- Hinweise zur Verarbeitung -

Beschichtungssystem für Fahrbahnen
(Schichtdicke 6 bis 10 mm) gemäß der ZTV-RHD-ST

Pos.	Produkte und Leistungen	Mat.-Bedarf (kg/m ²)														
1	<p>Oberflächenvorbereitung</p> <p>Strahlen im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4. Die Grundbeschichtung soll unmittelbar nach dem Strahlen aufgebracht werden.</p>															
2	<p>Grundbeschichtung</p> <p>GEHOPON-E24-Metallgrund auf Basis 2K-Epoxid-Zinkphosphat</p> <p>Mindestschichtdicke: 80 µm Die Grundbeschichtung darf nicht abgestreut werden.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Verarbeitungszeiten</th> <th>bei +12 °C</th> <th>bei +30 °C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Topfzeit / Verarbeitbarkeit</td> <td>12 h</td> <td>6 h</td> </tr> <tr> <td>Regenfest nach</td> <td>ca. 24 h</td> <td>ca. 12 h</td> </tr> <tr> <td>Wartezeit bis zum Aufbringen der nächsten Schicht</td> <td>mind. 24 h</td> <td>mind. 8 h</td> </tr> </tbody> </table>	Verarbeitungszeiten	bei +12 °C	bei +30 °C	Topfzeit / Verarbeitbarkeit	12 h	6 h	Regenfest nach	ca. 24 h	ca. 12 h	Wartezeit bis zum Aufbringen der nächsten Schicht	mind. 24 h	mind. 8 h	<p>theoretisch: 0,225 praktisch: 0,3 bis 0,5</p>		
Verarbeitungszeiten	bei +12 °C	bei +30 °C														
Topfzeit / Verarbeitbarkeit	12 h	6 h														
Regenfest nach	ca. 24 h	ca. 12 h														
Wartezeit bis zum Aufbringen der nächsten Schicht	mind. 24 h	mind. 8 h														
3	<p>RHD-Belag</p> <table border="0"> <tr> <td style="text-align: center; vertical-align: top;"> <p><u>1-lagiger Aufbau</u></p> <p>WIEREGEN-D80-Compact grau, D80-7201 auf Basis 2K-Polyurethan 1 : 1 gefüllt mit Chromerzschlacke der Körnung 1 bis 3 mm</p> <p>Die noch frische Beschichtung abstreuen mit Chromerzschlacke der Körnung 1 bis 3 mm</p> <p>Nach 24 h bei 20 °C (96 h bei 12 °C) die 2. Lage aufbringen</p> <p>Die noch frische Beschichtung im Überschuß abstreuen mit Chromerzschlacke der Körnung 1 bis 3 mm</p> </td> <td style="text-align: center; vertical-align: top;"> <p><u>2-lagiger Aufbau</u></p> <p>Die noch frische Beschichtung abstreuen mit Chromerzschlacke der Körnung 1 bis 3 mm</p> <p>Nach 24 h bei 20 °C (96 h bei 12 °C) die 2. Lage aufbringen</p> <p>Die noch frische Beschichtung im Überschuß abstreuen mit Chromerzschlacke der Körnung 1 bis 3 mm</p> </td> </tr> </table> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Verarbeitungszeiten</th> <th>bei +12 °C</th> <th>bei +30 °C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Topfzeit / Verarbeitbarkeit</td> <td>60 min</td> <td>30 min</td> </tr> <tr> <td>Regenfest nach</td> <td>ca. 36 h</td> <td>ca. 16 h</td> </tr> <tr> <td>Wartezeit bis zum Aufbringen der nächsten Schicht</td> <td>mind. 5 d max. 3 Monate</td> <td>mind. 24 h</td> </tr> </tbody> </table>	<p><u>1-lagiger Aufbau</u></p> <p>WIEREGEN-D80-Compact grau, D80-7201 auf Basis 2K-Polyurethan 1 : 1 gefüllt mit Chromerzschlacke der Körnung 1 bis 3 mm</p> <p>Die noch frische Beschichtung abstreuen mit Chromerzschlacke der Körnung 1 bis 3 mm</p> <p>Nach 24 h bei 20 °C (96 h bei 12 °C) die 2. Lage aufbringen</p> <p>Die noch frische Beschichtung im Überschuß abstreuen mit Chromerzschlacke der Körnung 1 bis 3 mm</p>	<p><u>2-lagiger Aufbau</u></p> <p>Die noch frische Beschichtung abstreuen mit Chromerzschlacke der Körnung 1 bis 3 mm</p> <p>Nach 24 h bei 20 °C (96 h bei 12 °C) die 2. Lage aufbringen</p> <p>Die noch frische Beschichtung im Überschuß abstreuen mit Chromerzschlacke der Körnung 1 bis 3 mm</p>	Verarbeitungszeiten	bei +12 °C	bei +30 °C	Topfzeit / Verarbeitbarkeit	60 min	30 min	Regenfest nach	ca. 36 h	ca. 16 h	Wartezeit bis zum Aufbringen der nächsten Schicht	mind. 5 d max. 3 Monate	mind. 24 h	<p>ca. 0,925 pro mm ca. 0,925 pro mm</p> <p>Gesamtbedarf: 10 bis 12 kg; ca. 5 kg verbleiben</p> <p>ca. 0,925 pro mm ca. 0,925 pro mm</p> <p>Gesamtbedarf: 10 bis 12 kg; ca. 5 kg verbleiben</p>
<p><u>1-lagiger Aufbau</u></p> <p>WIEREGEN-D80-Compact grau, D80-7201 auf Basis 2K-Polyurethan 1 : 1 gefüllt mit Chromerzschlacke der Körnung 1 bis 3 mm</p> <p>Die noch frische Beschichtung abstreuen mit Chromerzschlacke der Körnung 1 bis 3 mm</p> <p>Nach 24 h bei 20 °C (96 h bei 12 °C) die 2. Lage aufbringen</p> <p>Die noch frische Beschichtung im Überschuß abstreuen mit Chromerzschlacke der Körnung 1 bis 3 mm</p>	<p><u>2-lagiger Aufbau</u></p> <p>Die noch frische Beschichtung abstreuen mit Chromerzschlacke der Körnung 1 bis 3 mm</p> <p>Nach 24 h bei 20 °C (96 h bei 12 °C) die 2. Lage aufbringen</p> <p>Die noch frische Beschichtung im Überschuß abstreuen mit Chromerzschlacke der Körnung 1 bis 3 mm</p>															
Verarbeitungszeiten	bei +12 °C	bei +30 °C														
Topfzeit / Verarbeitbarkeit	60 min	30 min														
Regenfest nach	ca. 36 h	ca. 16 h														
Wartezeit bis zum Aufbringen der nächsten Schicht	mind. 5 d max. 3 Monate	mind. 24 h														

WIEREGEN-D80-Compact
- Hinweise zur Verarbeitung -

Anmerkungen zum Verbrauch und zur Bestimmung der Schichtdicke

- Die Vollabstreuung geht in die Gesamtschichtdicke mit 1 bis 2 mm ein.
- Wir empfehlen, bei einer vorgegebenen Sollschichtdicke von z. B. 6 mm (für den gesamten Belag), mit einer Schichtdicke *ohne* Abstreuung von ca. 5 mm zu kalkulieren (also $5 \times 1,85 \text{ kg/m}^2 = 9,25 \text{ kg/m}^2$ der Mischung WIEREGEN-D80-Compact plus Zuschlag).
- Die Messung der Trockenschichtdicke hat gemäß ZTV-RHD-ST so zu erfolgen, dass vom Messwert über der Abstreuung der halbe Durchmesser der maximalen Korngröße abzuziehen ist (bei Chromerzschlacke also 1,5 mm).
- Bei der Planung der Arbeiten ist zu berücksichtigen, dass durch Unregelmäßigkeiten, wie z. B. Unebenheiten im Blech, an den Schweißnähten und in der Schicht selbst, erhebliche Mehrverbrauchsmengen gegenüber den auf die Sollschichtdicken bezogenen theoretischen Verbrauchsmengen auftreten können. (s. ZTV-RHD-ST Punkt 5.4)

Verarbeitungshinweise

Bitte beachten Sie für die Grundbeschichtung GEHOPON-E24-Metallgrund auch die entsprechende Technische Information.

Mischen

GEHOPON-E24-Metallgrund mit dem entsprechend abgepackten Härter EX-4 homogen mischen. Nach einer Wartezeit von 15 Minuten und nochmaligem Durchrühren ist die Mischung gebrauchsfertig.

WIEREGEN-D80-Compact mit dem entsprechend abgepackten Härter DX-16 mischen. Nach Umtopfen den jeweiligen Zuschlag zugeben und in einem maschinellen Rührwerk (Zwangsmischer) gründlich und homogen mischen. Das Material ist anschließend gebrauchsfertig.

Verarbeitungsmethoden

GEHOPON-E24-Metallgrund: (Airless-)Spritzen, Rollen, Streichen. Einstellen der Verarbeitungsviskosität mit Verdünnung V-538.

WIEREGEN-D80-Compact kann mittels Traufel oder breiter Flächenspachtel appliziert werden.

Überarbeitung nach längerer Wartezeit

Werden die auf Seite 1 angegebenen max. Wartezeiten zwischen den einzelnen Schichten überschritten, bitte den Hersteller befragen. Grundsätzlich empfehlen wir:

GEHOPON-E24-Metallgrund: Schleifen/Sweepen und Reinigen; ggf. zusätzliche Grundbeschichtung aufbringen

WIEREGEN-D80-Compact: Reinigen, z. B. mittels Dampfstrahler

Gerätereinigung

GEHOPON-E24-Metallgrund: Verdünnung V-538

WIEREGEN-D80-Compact: Verdünnung V-74

Ausgehärtetes Material muß mechanisch entfernt 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.

WIEREGEN-D80-Compact
- Hinweise zur Verarbeitung -

Beschichtungssystem für Schrammborde
(Schichtdicke 2 bis 3 mm) gemäß der ZTV-RHD-ST

Pos.	Produkte und Leistungen	Mat.-Bedarf (kg/m ²)												
1	<p>Oberflächenvorbereitung</p> <p>Strahlen im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4. Die Grundbeschichtung soll unmittelbar nach dem Strahlen aufgebracht werden.</p>													
2	<p>Grundbeschichtung</p> <p>GEHOPON-E24-Metallgrund auf Basis 2K-Epoxid-Zinkphosphat</p> <p>Mindestschichtdicke: 80 µm Die Grundbeschichtung darf nicht abgestreut werden.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Verarbeitungszeiten</th> <th>bei +12 °C</th> <th>bei +30 °C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Topfzeit / Verarbeitbarkeit</td> <td>12 h</td> <td>6 h</td> </tr> <tr> <td>Regenfest nach</td> <td>ca. 24 h</td> <td>ca. 12 h</td> </tr> <tr> <td>Wartezeit bis zum Aufbringen der nächsten Schicht</td> <td>mind. 24 h</td> <td>mind. 8 h</td> </tr> </tbody> </table>	Verarbeitungszeiten	bei +12 °C	bei +30 °C	Topfzeit / Verarbeitbarkeit	12 h	6 h	Regenfest nach	ca. 24 h	ca. 12 h	Wartezeit bis zum Aufbringen der nächsten Schicht	mind. 24 h	mind. 8 h	<p>theoretisch: 0,225 praktisch: 0,3 bis 0,5</p>
Verarbeitungszeiten	bei +12 °C	bei +30 °C												
Topfzeit / Verarbeitbarkeit	12 h	6 h												
Regenfest nach	ca. 24 h	ca. 12 h												
Wartezeit bis zum Aufbringen der nächsten Schicht	mind. 24 h	mind. 8 h												
3	<p>RHD-Belag</p> <p>WIEREGEN-D80-Compact grau, D80-7201 auf Basis 2K-Polyurethan zuzüglich Stellmittel RS 225, max. 2 Gew.-% bezogen auf Komponente A</p> <p>1 : 1 gefüllt mit Quarzsand der Körnung 0,6 bis 1,2 mm</p> <p>Die noch frische Beschichtung abstreuen mit Quarzsand der Körnung 0,6 bis 1,2 mm</p> <p>(Bitte beachten Sie für Überbeschichtungen im Schrammbordbereich den Anhang 2 der ZTV-RHD-ST „Überlappungen im Schrammbordbereich“)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Verarbeitungszeiten</th> <th>bei +12 °C</th> <th>bei +30 °C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Topfzeit / Verarbeitbarkeit</td> <td>60 min</td> <td>30 min</td> </tr> <tr> <td>Regenfest nach</td> <td>ca. 36 h</td> <td>ca. 16 h</td> </tr> </tbody> </table>	Verarbeitungszeiten	bei +12 °C	bei +30 °C	Topfzeit / Verarbeitbarkeit	60 min	30 min	Regenfest nach	ca. 36 h	ca. 16 h	<p>ca. 0,9 pro mm</p> <p>ca. 0,9 pro mm</p> <p>Gesamtbedarf: 8 bis 10 kg; ca. 4 kg verbleiben</p>			
Verarbeitungszeiten	bei +12 °C	bei +30 °C												
Topfzeit / Verarbeitbarkeit	60 min	30 min												
Regenfest nach	ca. 36 h	ca. 16 h												
4	<p>Bedarfsposition: Versiegelung</p> <p>WIEREGEN-M80-Compact-Finish kieselgrau etwa RAL 7032, M80-F7532</p>	<p>0,7 bis 0,9</p>												

WIEREGEN-D80-Compact
- Hinweise zur Verarbeitung -

Anmerkungen zum Verbrauch und zur Bestimmung der Schichtdicke

- Die Vollabstreuung geht in die Gesamtschichtdicke mit 1 bis 2 mm ein.
- Wir empfehlen, bei einer vorgegebenen Sollschichtdicke von z. B. 3 mm (für den gesamten Belag), mit einer Schichtdicke *ohne* Abstreuung von ca. 2 mm zu kalkulieren (also $2 \times 1,8 \text{ kg/m}^2 = 3,6 \text{ kg/m}^2$ der Mischung WIEREGEN-D80-Compact plus Zuschlag).
- Die Messung der Trockenschichtdicke hat gemäß ZTV-RHD-ST so zu erfolgen, dass vom Messwert über der Abstreuung der halbe Durchmesser der maximalen Korngröße abzuziehen ist (beim Quarzsand also 0,6 mm).
- Bei der Planung der Arbeiten ist zu berücksichtigen, dass durch Unregelmäßigkeiten, wie z. B. Unebenheiten im Blech, an den Schweißnähten und in der Schicht selbst, erhebliche Mehrverbrauchsmengen gegenüber den auf die Sollschichtdicken bezogenen theoretischen Verbrauchsmengen auftreten können. (s. ZTV-RHD-ST Punkt 5.4)

Verarbeitungshinweise

Bitte beachten Sie für die Grundbeschichtung GEHOPON-E24-Metallgrund auch die entsprechende Technische Information

Mischen

GEHOPON-E24-Metallgrund mit dem entsprechend abgepackten Härter EX-4 homogen mischen. Nach einer Wartezeit von 15 Minuten und nochmaligem Durchrühren ist die Mischung gebrauchsfertig.

WIEREGEN-D80-Compact mit dem entsprechend abgepackten Härter DX-16 mischen. Nach Umtopfen den jeweiligen Zuschlag zugeben und in einem maschinellen Rührwerk (Zwangsmischer) gründlich und homogen mischen. Das Material ist anschließend gebrauchsfertig.

Verarbeitungsmethoden

GEHOPON-E24-Metallgrund: (Airless-)Spritzen, Rollen, Streichen. Einstellen der Verarbeitungsviskosität mit Verdünnung V-538.

WIEREGEN-D80-Compact kann mittels Traufel oder breiter Flächenspachtel appliziert werden.

Überarbeitung nach längerer Wartezeit

Werden die auf Seite 1 angegebenen max. Wartezeiten zwischen den einzelnen Schichten überschritten, bitte den Hersteller befragen. Grundsätzlich empfehlen wir:

GEHOPON-E24-Metallgrund: Schleifen/Sweepen und Reinigen; ggf. zusätzliche Grundbeschichtung aufbringen

WIEREGEN-D80-Compact: Reinigen, z. B. mittels Dampfstrahler

Gerätereinigung

GEHOPON-E24-Metallgrund: Verdünnung V-538

WIEREGEN-D80-Compact: Verdünnung V-74

Ausgehärtetes Material muss mechanisch entfernt 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 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.

Hersteller/Vertreiber	GEHOLIT + WIEMER Lack- und Kunststoff-Chemie GmbH Sofienstr. 36 D - 76676 Graben-Neudorf
Name des Systems und der Systemkomponenten	Grundbeschichtung: GEHOPON-E24-Metallgrund RHD-Belag: WIEREGEN-D80-Compact
Prüfbericht der Grundprüfung (Nr., Datum, Prüfstelle)	P 2002 vom 09.02.2000 des Polymerinstitut Forschungsinstitut für polymere Baustoffe Dr. R. Stenner GmbH
Zertifizierungsstelle	Polymerinstitut Forschungsinstitut für polymere Baustoffe Dr. R. Stenner GmbH

1 Anwendungsbereich

	zutreffend ja / nein	Schichtdicke gesamt [mm]	Bemerkungen
Brücke (beweglich) Brückengerät	ja	6 bis 10	1- oder 2-lagiger Aufbau
Fußgängerbrücke Nebengebiete (Geh- und Radwege, Dienststege) Sonstige	ja	4 bis 6	1- oder 2-lagiger Aufbau
Schrammborde	ja	2 bis 3	1-lagiger Aufbau

2 Stoffe (nach den TL-RHD-ST)

Produktname und Beschreibung	Mischungsverhältnis	Lieferform	Lagerdauer	Lagerungsbedingungen
GB: GEHOPON-E24-Metallgrund	8:1 mit Härter EX-4	2K-Mischpackung, nach Mischung verarbeitungsfertig	12 Monate	in Originalgebinden trocken, bei 10 bis 25 °C
RHD-Belag: WIEREGEN-D80-Compact	5:1 mit Härter DX-16 Mischung: 1:1 mit Füllmaterial		6 Monate	
Füll- und Abstreumaterial:	Geh- und Radwege, Dienststege, Schrammborde: Quarzsand (0,6 bis 1,2 mm) Fahrbahn: Chromerzschlacke (1 bis 3 mm)			

Sicherheit/Ökologie/ Arbeitsschutz/Entsorgung	siehe Sicherheitsdatenblätter und ZTV-KOR 92, Abschnitt 7
Bemerkungen:	

BAST, Abteilung B

**Auf Vollständigkeit
gemäß zugehöriger ZTV und
TL überprüft:**

31.1.07

3 Ausführung (siehe ZTV-RHD-ST, Abschnitt 3, Baugrundsätze und Abschnitt 5, Ausführung)

3.1 Vorbereitung der Unterlagen

- Strahlen im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4

	1	2	3	4	5	6	7
lfd. Nr.	3.2 Aufbau, System-/ Produktname bei entsprechenden Gesamtschichtdicken	Mischungsverhältnis	mittlere Trockenschichtdicke rechnerisch d _{min}	Auftragsart (durch Buchstaben kennzeichnen und unten erläutern)	zugehörig. Materialverbrauch zu Spalte 3	Praxis- ¹⁾ Mehrverbrauch (für Rauigkeit, Arbeitsverluste u.ä.) d _z	Mischen (Art/Dauer) (Umtopfen vorsehen)
		GT	µm / mm		kg/m ²	M.-%	min.
1	Grundierungsschicht nach den ZTV-KOR 92 mit Stoffen n. d. TL 918300 T 2 (TL/TP-KOR-Stahlb. - i.V. -), TL-BEL-ST oder Sonstige	8:1 mit Härter EX-4	80 µm	A	theoretisch: 0,225 praktisch: 0,3 bis 0,5	bis ca. 100	5 bis 10 mit masch. Rührwerk
2	Einlagige Deckschicht a) Geh- und Radweg b) Fahrbahn	5:1 mit Härter DX-16 Mischung: 1:1 mit Füllmaterial	a) 4 bis 6 b) 6 bis 10 (mm)	B	a) 1,8 b) 1,85 je mm Schichtdicke	bis ca. 50	5 bis 10 im Zwangsmischer dann umtopfen
3	Zweilagige Deckschicht 1. Lage a) Geh- und Radweg b) Fahrbahn	5:1 mit Härter DX-16 Mischung: 1:1 mit Füllmaterial	a) 2 bis 3 b) 3 bis 5 (mm)	B	a) 1,8 b) 1,85 je mm Schichtdicke	bis ca. 50	5 bis 10 im Zwangsmischer dann umtopfen
	2. Lage a) Geh- und Radweg b) Fahrbahn		a) 2 bis 3 b) 3 bis 5 (mm)	B	a) 1,8 b) 1,85 je mm Schichtdicke	bis ca. 50	5 bis 10 im Zwangsmischer dann umtopfen
4	Abstreumaterial (nur für RHD-Belag)				CES: ca. 5 QS: ca. 4 effektiv	ca. 100 (Abstreuerung im Überschuß)	
5	Behandlung der Schrammbordstirnflächen	siehe 6	min. 2 mm max. 3 mm	B	QS: ca. 3 effektiv	bis ca. 50	5 bis 10 im Zwangsmischer dann umtopfen
6	<p>Ausführung von Schrammbordstirnflächen: WIIEGEN-D80-Compact 5:1 mit Härter DX-16; Mischung: 1:1 mit QS 0,6 bis 1,2 mm, zuzüglich ca. 2 Gew.-% Stellmittel RS 225 (bezogen auf Komponente A, ungefüllt)</p> <p>Maßnahmen bei erhöhten Neigungen: WIIEGEN-D80-Compact kann bis 12% Neigung und max. 10 mm Schichtdicke in einem Arbeitsgang aufgebracht werden. Höhere Neigungen sind mit Stellmittel RS-225 möglich, hierfür sind jedoch Zusatznachweise erforderlich.</p> <p>Auftragsart: (A) Spritzen oder Rollen (B) Traufel oder Flächenspachtel</p> <p>Sonstiges: Abkürzungen: CES: Chromerzschlacke; QS: Quarzsand</p>						

BAST, Abteilung B
Auf Vollständigkeit gemäß zugehöriger ZTV und TL überprüft:
31.1.07

¹⁾ Die Materialverbrauchsmengen in kg/m² können in der Praxis davon abweichen; Bei Bedarf ist d_z am Objekt zu bestimmen.

Bemerkungen; allgemeiner Art zu 3.1 oder 3.2:

8		9		10		11		12		13		14	
Gebinde- verarbeitbarkeit bei		zulässige min./max.- Tempera- turen der Unterlagen		zulässige min./max. Tempera- turen der Luft		zulässige max. rel. Feuchte 4) (siehe unten)		Wartezeiten bis regenfest bei		Wartezeiten bis zum Aufbringen der nächsten Lage oder Schicht 2) 3) (siehe unten)		Wartezeiten bis zur Prüfung der Abreißfestigkeit bei	
+12 °C	+30 °C							+12 °C	+30 °C	+12 °C	+30 °C	+12 °C	+30 °C
min./h		°C		°C		% rel. F.		h/d		h/d		h/d	
12 h	6 h	min. 12	max. 40	min. 12	max. 40	80		ca. 24 h	ca. 12 h	min. 24h	min. 8 h	72 h	24 h
										max. 2)	max. 2)		
60 min	30 min	min. 12	max. 40	min. 12	max. 40	80		ca. 36 h	ca. 16 h			5 d	48 h
60 min	30 min	min. 12	max. 40	min. 12	max. 40	80		ca. 36 h	ca. 16 h	min. 5 d	min. 24 h	5 d	48 h
										max. 3 Mon.	max. 3 Mon.		
60 min	30 min	min. 12	max. 40	min. 12	max. 40	80		ca. 36 h	ca. 16 h			5 d	48 h
60 min	30 min	min. 12	max. 40	min. 12	max. 40	80		ca. 36 h	ca. 16 h			5 d	48 h

2) **Grundbeschichtung:** Epoxid-Beschichtungen bilden abhängig von der Dauer und der Intensität der UV-Belastung haftungsmindernde Abbauprodukte. Um dies sicher zu vermeiden, empfehlen wir, die folgende Beschichtung innerhalb weniger Tage aufzubringen. Bei längerer Zwischenstandszeit muss die Grundbeschichtung angeschliffen oder gesweept werden; danach eine zusätzliche Grundbeschichtung aufbringen.

RHD-Belag: vor Aufbringen der nächsten Schicht ggf. Reinigen; bei Wartezeiten > 3 Monaten gegebenenfalls den Hersteller befragen

3) Witterungsschutz / Nachbehandlung:

4) Lufttemperatur 3 K über Taupunkttemperatur der Unterlage

BASt, Abteilung B

**Auf Vollständigkeit
gemäß zugehöriger ZTV und
TL überprüft:**

E-31.1.07

3.3 Anschlüsse an Einbauten (siehe ZTV-RHD-ST, Abschnitt 10 und Anh. 2) aus:

- Stahl, nicht rostende Stähle
 - verzinkte Flächen
 - Kunststoffe
 - Nichteisenmetalle
- } Es sind die Hinweise des Herstellers zu beachten.

3.4 Prüfungen während der Ausführung
(siehe ZTV-RHD-ST, Abschnitt 6 und Anhang 1, 2)

Feststellung der äußeren Bedingungen
Prüfung der Mineralstoffe
Prüfung der Haftung des Abstreumaterials
Prüfung der Schichtdicken
Prüfung der Abreißfestigkeit

4 Kennwerte der Stoffe

Art der Prüfung Prüfgröße		Grundierungs- schicht in Lieferform	Deckschicht		Abstreu- material
			in Lie- ferform	gefüllt	
Festkörpergehalt	M.-%	75	≥ 99,5		
Festkörpervolumen	Vol.-%	55	ca. 99		
Dichte bei 23 °C	g/cm³	1,55	1,42	CES: 1,85 QS: 1,8	CES: 2,9-3,1 QS: 2,65
Viskosität bei 23 °C Auslaufbecher oder dyn. Viskosität		12 s ± 2 s im 8 mm-DIN- Becher	Komp. A: 18,6 Pa*s Härter: 0,17 Pa*s		
Korngrößenverteilung (mm)					CES: 1 - 3 QS: 0,6 - 1,2

Bemerkungen:

Abkürzungen:
CES: Chromerzschlacke
QS: Quarzsand

BASSt, Abteilung B

**Auf Vollständigkeit
gemäß zugehöriger ZTV und
TL überprüft:**

E. 31.107

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

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

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



LACK- UND KUNSTSTOFF-CHEMIE GMBH

www.geholit-wiemer.de