

## WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Leistung und Fremdüberwachung gemäß TL/TP-KOR, Blatt 86
- Hochwertige, feuchtigkeithärtende Zinkstaub-Grundbeschichtung (zinc-rich) für Stahlbauten und Stahlkonstruktionen mit einer Sollschichtdicke von 80 µm
- Maximale Trockenschichtdicke: 150 µm
- Auch als Korrosionsschutzbeschichtung mit 100 µm Sollschichtdicke einsetzbar. Diese kann in ein oder zwei Arbeitsgängen appliziert werden.
- Temperaturbeständigkeit bis zu 450 °C
- Nicht einsetzbar im Anwendungsbereich der ChemVOCFarbV (Decopaint-Richtlinie)

## PRODUKTDATEN

### GEHODUR-F35-Zink



F35-790, Grau, Stoff-Nr. 686.03  
(andere Farbtöne auf Anfrage)



**Mischungsverhältnis nach Gewicht**  
Nicht relevant



Verdünnung V-89

### GEHODUR-F35-Zink / Richtwerte <sup>1)</sup>

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%) (mL/kg)	
	<b>2,5</b>	<b>83,0</b>	<b>17,0</b>	<b>52,0</b>	<b>210</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>80</b>	<b>154</b>	<b>8,2</b>	<b>0,385</b>	<b>2,6</b>

1) Richtwerte gemittelt, geringfügige Abweichungen sind farbtonabhängig 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 <sup>4)</sup>

Düsengröße (mm)	0,33 bis 0,58	1,5	-
Materialdruck (bar)	150 bis 250	1,5 bis 2,0	-
Zerstäuberdruck (bar)	-	3,0 bis 4,0	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	70 bis 80	70 bis 80	40 bis 60
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 5	0 bis 5	0 bis 3





4) nur für kleinere Flächen zu empfehlen

\* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)



### Verarbeitungszeit

Geöffnete Gebinde am gleichen Tag verarbeiten  
bzw. vor Luftfeuchtigkeit schützen

Aushärtungszeit bei 80 µm DFT Relative Luftfeuchte 60 bis 80 %	Umgebungstemperatur		
	5 °C	15 °C	30 °C
 staubtrocken:	nach ca. 60 Minuten	nach ca. 30 Minuten	nach ca. 30 Minuten
 klebfrei:	nach ca. 75 Minuten	nach ca. 45 Minuten	nach ca. 45 Minuten
 manipulierbar:	≤ 2 Stunden	≤ 1 Stunde	≤ 1 Stunde
 überlackierbar:	≥ 24 Stunden	≥ 16 Stunden	≥ 12 Stunden

## HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG

### Oberflächenvorbereitung

#### Stahlflächen

- Strahlen Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4,  
Rauheitsgrad mittel (G) gemäß DIN EN ISO 8503-1



### Luft- und Untergrundtemperaturen

≥ -10 °C






Relative Luftfeuchte ≥ 40 %, Taupunktstand ≥ 3 °C  
Zur Beschleunigung der Aushärtung kann die staubtrockene  
Beschichtung mit Wasser besprüht werden.

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)
	<b>Einschichtige Korrosionsschutz- beschichtung</b>	GEHODUR-F35-Zink	100
	<b>Grundbeschichtung</b>	GEHODUR-F35-Zink	80
	<b>Zwischen-/Deck- beschichtungen</b>	GEHODUR-S3 GEHOPON-E87-ZB / -E97R-ZB GEHOPON-E90R WIERGEEN-M87 / -M97R	80

## SCHUTZ- MASSNAHMEN



Die sicherheitsrelevanten Daten können den aktuellen Sicherheits-  
datenblättern, 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.