

## WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Leistung und Fremdüberwachung gemäß TL/TP-ING, Blatt 86
- Hochwertige, feuchtigkeitshärtende 2K-Zinkstaub-Grundbeschichtung (zinc-rich) für Stahlbauten und Stahlkonstruktionen mit einer Sollsichtdicke von 80 µm
- Auch als einschichtige Korrosionsschutzbeschichtung einsetzbar, in ein bis zwei Schichten mit 100 µm Sollsichtdicke
- Maximale Trockenschichtdicke: 150 µm
- Temperaturbeständigkeit bis zu 450 °C
- Nicht einsetzbar im Anwendungsbereich der ChemVOCFarbV (Decopaint-Richtlinie)

## PRODUKTDATEN

### GEHODUR-F86-Zink



F86-790, Grau, Stoff-Nr. 686.03



#### Mischungsverhältnis nach Gewicht

1:2,5 mit Komponente B (Pulver)  
Langsames, gründliches und maschinelles Einrühren des Pulvers ist erforderlich



Verdünnung V-627 (Standard: Umgebungstemperatur -10 bis 25 °C)  
Verdünnung V-18 (Langsam: Umgebungstemperatur 25 bis 40 °C)

### GEHODUR-F86-Zink / Richtwerte

|  | Dichte<br>(g/mL) | Festkörper<br>(Masse-%)               | VOC-Gehalt<br>(Masse-%)                         | Festkörpervolumen<br>(%) (mL/kg)                |                                      |
|---|------------------|---------------------------------------|---|---|--------------------------------------|
|   | 2,65             | 80,0                                  | 20,0  | 63,0  | 240                                  |
|   | DFT *<br>(µm)    | Rechnerische<br>Nassschichtdicke (µm) | VOC-Gehalt<br>(g/m <sup>2</sup> ) <sup>1)</sup> | Verbrauch<br>(kg/m <sup>2</sup> ) <sup>2)</sup> | Ergiebigkeit<br>(m <sup>2</sup> /kg) |
|   | 80               | 127                                   | 8,3   | 0,330   | 3,0                                  |

1) pro 10 µm DFT auf Basis des entsprechenden Verbrauchs

2) 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 <sup>3)</sup>



Druckluft <sup>3)</sup>



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

|                              | Airless <sup>3)</sup> | Druckluft <sup>3)</sup> | Rollen /<br>Streichen <sup>4)</sup> |
|------------------------------|-----------------------|-------------------------|-------------------------------------|
| Düsengröße (mm)              | 0,33 bis 0,58         | 1,5                     | -                                   |
| Materialdruck (bar)          | 200 bis 300           | 1,5 bis 2,0             | -                                   |
| Zerstäuberdruck (bar)        | -                     | 3,0 bis 4,0             | -                                   |
| DFT *<br>je Arbeitsgang (µm) | 70 bis 80             | 70 bis 80               | 40 bis 60                           |
| Verdünnungszugabe (%)        | 0 bis 5               | 0 bis 5                 | 0 bis 3                             |

<sup>3)</sup> Die gebrauchsfertige Mischung sollte vor Verarbeitung im Spritzverfahren abgesiebt werden (Maschenweite ca. 300 µm)




<sup>4)</sup> nur für kleinere Flächen zu empfehlen

\* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)



**Verarbeitungszeit**

ca. 10 Stunden

| Aushärtungszeit bei 80 µm DFT<br>Relative Luftfeuchte 60 bis 80 %                 |                 | Umgebungstemperatur    |                        |                        |
|---|-----------------|------------------------|------------------------|------------------------|
|   |                 | 5 °C                   | 15 °C                  | 30 °C                  |
|  | staubtrocken:   | nach 30 bis 60 Minuten | nach 15 bis 30 Minuten | nach 15 bis 30 Minuten |
|  | klebfrei:       | nach ca. 75 Minuten    | nach ca. 30 Minuten    | nach 15 bis 30 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 %, Taupunktabstand ≥ 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

|   |   | <b>Produkt(e)</b><br>(Weitere Systeme auf Anfrage)                              | <b>NDFT (µm)</b> |
|---|---|---|------------------|
|  | <b>Einschichtige<br/>Korrosionsschutz-<br/>beschichtung</b> | GEHODUR-F86-Zink  | 100              |
|  | <b>Grundbeschichtung</b>                                    | GEHODUR-F86-Zink  | 80               |
|  | <b>Zwischen-/Deck-<br/>beschichtungen</b>                   | GEHODUR-S3<br>GEHOPON-E87-ZB / -E97R-ZB<br>GEHOPON-E90R<br>WIEREGEN-M87 / -M97R | 80               |

## SCHUTZ- MASSNAHMEN



Komponente B (Pulver) unbedingt vor Feuchtigkeit schützen.  
Die sicherheitsrelevanten Daten können den aktuellen Sicherheits-  
datenblättern, abzurufen unter [www.geholit-wierner.de](http://www.geholit-wierner.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.