

## WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Listung und Fremdüberwachung gemäß TL/TP-ING, Blatt 86
- Hochwertige, feuchtigkeitshärtende 2K-Zinkstaub-Grundbeschichtung (zinc-rich) für Stahlbauten und Stahlkonstruktionen mit einer Sollschichtdicke von 80 µm
- Auch als einschichtige Korrosionsschutzbeschichtung einsetzbar, in ein bis zwei Schichten mit 100 µm Sollschichtdicke
- 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  
(g/mL)  
**2,65**

DFT \*  
(µm)  
**80**

Festkörper  
(Masse-%)  
**80,0**

Rechnerische  
Nassschichtdicke (µm)  
**127**

VOC-Gehalt  
(Masse-%)  
**20,0**

VOC-Gehalt  
(g/m²)<sup>1)</sup>  
**8,3**

Festkörpervolumen  
(%)  
**63,0**

Verbrauch  
(kg/m²)<sup>2)</sup>  
**0,330**

(mL/kg)  
**240**

Ergiebigkeit  
(m²/kg)  
**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

## VERARBEITUNGSHINWEISE

Empfehlung bei  
Temperaturen  
von ca. 20 °C



Airless <sup>3)</sup>

Druckluft <sup>3)</sup>

Rollen /  
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 * je Arbeitsgang (µm)	70 bis 80	70 bis 80	40 bis 60
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 5	0 bis 5	0 bis 3

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

4) nur für kleinere Flächen zu empfehlen

\* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)



**Verarbeitungszeit**

ca. 10 Stunden

<b>Aushärtungszeit bei 80 µm DFT Relative Luftfeuchte 60 bis 80 %</b>		<b>Umgebungstemperatur</b>		
		<b>5 °C</b>	<b>15 °C</b>	<b>30 °C</b>
	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.

## BESCHICHTUNGSSYSTEME

### BEISPIELE

Untergrund: Stahl, gestrahlt im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 1/2 gemäß DIN EN ISO 12944-4			
	Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)	
	<b>Einschichtige Korrosionsschutzbeschichtung</b>	GEHODUR-F86-Zink	100
	<b>Grundbeschichtung</b>	GEHODUR-F86-Zink	80
	<b>Zwischen-/Deckbeschichtungen</b>	GEHODUR-S3 GEHOPON-E87-ZB / -E97R-ZB GEHOPON-E90R WIEREGEN-M87 / -M97R	80

## SCHUTZMASSNAHMEN



Komponente B (Pulver) unbedingt vor Feuchtigkeit schützen.  
Die sicherheitsrelevanten Daten können den aktuellen Sicherheitsdatenblättern, 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 übernimen 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.