GEHOLIT + WIEMER
LACK– UND KUNSTSTOFF– CHEMIE GMBH

TECHNISCHE INFORMATION

GEHODUR-S10

**1K-Si/AY Deckbeschichtung
für hitzebeständige, wetterfeste
Korrosionsschutz-Beschichtungen**

■ ANWENDUNGSGEBIETE

Für hitzebeständige und zugleich wetterfeste Korrosionsschutz-Beschichtungen, auf ferritischem und austenitischem Stahl, z. B. Metallschornsteinen (außen), Dampfauslasshutzen, Heißdampfrohrleitungen, Industrieöfen u. a.

GEHODUR-S10 darf im Anwendungsbereich der Richtlinie 2004/42/EG „Decopaint-Richtlinie“ nicht eingesetzt werden (z. B. Beschichtung von Gebäuden oder Gebäudeteilen).

■ PRODUKT-EIGENSCHAFTEN

Die Basis von GEHODUR-S10 ist eine Kombination spezieller Acryl- und Silikonharze.

Temperaturbeständigkeit (Dauerbelastung, trockene Hitze):

- GEHODUR-S10 (Aluminium und Eisenglimmer): bis +200 °C
- GEHODUR-S10 (RAL-Farbtöne): bis +170 °C

■ PRODUKTDATEN

Produkt-Nummer und Farbtöne

S10-S7700	Aluminium / silber
S10-E7901	Eisenglimmer grau etwa DB 701
S10-S....	(je nach RAL-Farbton)

(andere Farbtöne auf Anfrage)

Lagerfähigkeit

In Originalgebinden bei Normaltemperatur mindestens 4 Monate.

Geeignete Verdünnung

V-89

Theoretische Kennwerte

GEHODUR-S10-Aluminium, S10-S7700

Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	VOC-Gehalt pro 10 µm DFT* (g/m²)	Festkörpervolumen (%)	Festkörpervolumen (mL/kg)
1,0	44	56	17,0	33	310
DFT (µm)	rechnerische Nass-schichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m²)		Ergiebigkeit (m²/kg)	
25	75	0,080		12,4	

GEHODUR-S10-Eisenglimmer, S10-E7901

Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	VOC-Gehalt pro 10 µm DFT* (g/m²)	Festkörpervolumen (%)	Festkörpervolumen (mL/kg)
1,1	46,5	53,5	17,4	33,9	315
DFT (µm)	rechnerische Nass-schichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m²)		Ergiebigkeit (m²/kg)	
25	74	0,079		12,6	

76670 Graben-Neudorf Postfach 1120 76676 Graben-Neudorf Sofienstraße 36 Tel. (07255) 99-0 Fax (07255) 99-123
47005 Duisburg Postfach 100529 47249 Duisburg Obere Kaiserswerther Str. 18 Tel. (0203) 99707-0 Fax (0203) 99707-10

Theoretische Kennwerte

GEHODUR-S10, S10-S7035

Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	VOC-Gehalt pro 10 µm DFT* (g/m²)	Festkörpervolumen (%)	Festkörpervolumen (mL/kg)
1,1	49	51	15,6	36	325
DFT (µm)	rechnerische Nass-schichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m²)		Ergiebigkeit (m²/kg)	
25	69	0,077		13,0	

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

Beschichtungssysteme

Untergrund	Stahl	
Oberflächen-vorbereitung	Strahlen im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4	
	Produkt	**NDFT (µm)**
Grundbeschichtung	GEHOPON-E87-Zink oder GEHODUR-F35-Zink oder GEHODUR-F1-Primer	80 80 2 x 40
Deckbeschichtung	GEHODUR-S10	2 x 25

Untergrund	Austenitischer Stahl	
Oberflächen-vorbereitung	Sweep-Strahlen gemäß DIN EN ISO 12944-4	
	Produkt	**NDFT (µm)**
Deckbeschichtung	GEHODUR-S10	2 x 25

Die Gesamtschichtdicke von GEHODUR-S10 sollte 100 µm DFT nicht überschreiten.
Das/die genannte/n Beschichtungssystem/e stellen praxiserprobte Beispiele dar, 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

Beschichtungen:
Haftungsmindernde Substanzen müssen entfernt werden.

Andere Untergründe:
Bedingung für eine einwandfreie Haftung von GEHODUR-S10 auf austenitischem Stahl sind trockene und durch Sweep-Strahlen (s. DIN EN ISO 12944-4) gereinigte und aufgerauhte Werkstoffoberflächen.

Luft- und Untergrund-temperaturen

optimal bei 15 bis 25 °C, nicht unter 5 °C

Rel. Luftfeuchte max. 80 % 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

Verarbeitungsmethoden

Verfahren / Parameter	empfohlene Sollschichtdicke je Arbeitsgang	Zugabe von Verdünnung V-89
Airless-Spritzen Düse: 0,28 bis 0,33 mm Materialdruck: ca. 150 bis 170 bar	25 µm	bis 3 %
Druckluft-Spritzen Düse: 1,5 bis 2,0 mm Zerstäuberdruck: ca. 4 bar	25 µm	8 bis 12 %
Rollen / Streichen	25 µm	bis 2 %
Beim Rollen/Streichen können zum Erreichen einer einheitlichen Schichtdicke und Optik ggf. mehrere Arbeitsgänge erforderlich sein. Dies hängt u. a. ab vom Farbton, den Verarbeitungsverfahren und -geräten, den Umgebungsbedingungen und der Geometrie der zu beschichtenden Teile.		

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.

Hinweis:
GEHODUR-S10 wird vorzugsweise im Spritzverfahren appliziert.

Trocknungszeiten Bei 25 µm Trockenschichtdicke, 20 °C und 50 % rel. Luftfeuchte

staubtrocken: nach 30 bis 60 Minuten
überlackierbar: nach ca. 16 Stunden

■ **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.

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.