

## WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Leistung und Fremdüberwachung gemäß TL/TP-KOR, Blatt 93
- Hochwertige High-Solid Zwischenbeschichtung für den Korrosionsschutz von Stahlkonstruktionen
- In Kombination mit GEHOLIT-K93-Metallgrund und GEHOLIT-K93 besonders gut geeignet für die Sanierung von Altbeschichtungen auf Basis von 1K-Beschichtungsstoffen
- Die Verarbeitung erfolgt bevorzugt durch Streichen oder Airless-Spritzen mit Schichtdicken von 80 bis 120 µm
- Temperaturbeständigkeit bis zu 120 °C

## PRODUKTDATEN

### GEHOLIT-K93-ZB



K93-7602 Grau DB 702 Stoff-Nr. 693.12  
(andere Eisenglimmer-Farbtöne gemäß G+W Farbonkarte)



#### Mischungsverhältnis nach Gewicht

Nicht relevant



Verdünnung V-50

### GEHOLIT-K93-ZB/ Richtwerte<sup>1)</sup> RAL-Farbtöne

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%) (mL/kg)	
	<b>1,6</b>	<b>80,5</b>	<b>19,5</b>	<b>61,0</b>	<b>385</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>131</b>	<b>5,1</b>	<b>0,210</b>	<b>4,8</b>

1) Richtwerte gemittelt, geringfügige Abweichungen sind farntonabhängig 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 0,68	-	-
Materialdruck (bar)	150 bis 250	-	-
Zerstäubedruck (bar)	-	-	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	80 bis 120	-	80
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 5	-	0 bis 2

\* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)



#### Verarbeitungszeit

Nicht relevant

Aushärtungszeit bei 80 µm DFT		Umgebungstemperatur		
		7 °C <sup>4)</sup>	23 °C	30 °C
	staubtrocken:	-	nach 2 bis 3 Stunden	nach 1 bis 2 Stunden
	klebfrei:	-	nach 8 bis 10 Stunden	nach 6 bis 8 Stunden
	manipulierbar:	-	nach ca. 2 Tagen	nach ca. 24 Stunden
	überlackierbar:	10 °C	20 °C	30 °C
nach ca. 48 Stunden		nach ca. 16 Stunden	nach ca. 12 Stunden	

4) Die Trocknung ist bei Temperaturen ≤ 10 °C stark verzögert

## HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG

### Oberflächenvorbereitung

#### Stahlflächen: Erforderliche Grundierungen (siehe Beschichtungssysteme)

- Haftungsmindernde Substanzen entfernen, z. B. Reinigen, Waschen
- Vor einer Überlackierung anderer Grundierungen wird die Durchführung von Kompatibilitätsprüfungen empfohlen

#### Feuerverzinkte Stahlflächen

- Haftungsmindernde Substanzen entfernen, insbesondere Zinksalze alternativ
- Sweepstrahlen gemäß DIN EN ISO 12944-4.  
Die Oberfläche muss nach Oberflächenvorbereitung ein einheitlich mattes Aussehen aufweisen.

#### Vorliegende Altbeschichtungen

- Haftungsmindernde Substanzen entfernen, z. B. Reinigen, Waschen und ggf.
- Maschinelle oder Handentrostung in Vorbereitungsgrad PMA bzw. PSt 2 gemäß DIN EN ISO 12944-4
- Gegebenenfalls zusätzlich Ausflecken



#### Luft- und Untergrundtemperaturen

≥ 5 °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 Sa 2 ½ oder maschinelle bzw. Hand-Entrostung im Oberflächenvorbereitungsgrad mindestens St3 gemäß DIN EN ISO 12944-4

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	<b>Grundbeschichtung</b>	GEHOLIT-K93-Metallgrund	80
	<b>Zwischenbeschichtung</b>	GEHOLIT-K93-ZB	80 - 120
	<b>Deckbeschichtung</b>	GEHOLIT-K93	80 - 120

**Untergrund:** Stahl mit Feuerverzinkung gemäß DIN EN ISO 1461, Sweepstrahlung gemäß DIN EN ISO 12944-4

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	<b>Zwischenbeschichtung</b>	GEHOLIT-K93-ZB	80 - 120
	<b>Deckbeschichtung</b>	WIEREGEN-K93	80 - 120

## SCHUTZ- MASSNAHMEN



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 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.