

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- 1K-AY Hydro Einschiechter speziell für die Sanierung von Stahlkonstruktionen in Innenbereichen wie z. B. Stahlhallen für Produktion, Logistik, Automobilindustrie etc.
- Sehr gute Haftung auf Stahl und feuerverzinktem Stahl
- Hohe Kompatibilität mit einer Vielzahl intakter, tragfähiger Altbeschichtungen
- Speziell auf die Verarbeitung im Rollen bzw. Streichen mit Sollschichtdicken von 50 bis 70 µm eingestellt
- Bei großflächigen Beschädigungen der Altbeschichtung wird ein Ausflecken mit der optionalen Grundbeschichtung GEHOTEX-W5-Korrogrund empfohlen

PRODUKTDATEN

GEHOTEX-W23B	RAL-Farbtöne, seidenmatt
	W23B-F...(RAL Farbtöne, andere auf Anfrage)
	Mischungsverhältnis nach Gewicht Nicht relevant
	Demineralisiertes Wasser oder Wasser geringer Härte

GEHOTEX-W23B	Richtwerte RAL-Farbtöne				
	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen	
	1,35	63,0	< 4	(%)	(mL/kg)
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	VOC-Gehalt (g/m ²) ²⁾	Verbrauch (kg/m ²) ³⁾	Ergiebigkeit (m ² /kg)
	60	120	1,1	0,165	6,1

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)	0,35 bis 0,53	-	-
Materialdruck (bar)	150 bis 250	-	-
Zerstäubedruck (bar)	-	-	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	60 bis 100	-	50 bis 70
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 3	-	-

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

VERARBEITUNGS- HINWEISE



Verarbeitungszeit

Nicht relevant

Aushärtungszeit bei 60 µm DFT		Umgebungstemperatur 20 °C
	staubtrocken:	nach 60 bis 90 Minuten
	klebfrei:	nach ca. 3 bis 4 Stunden
	Überlackierbar / manipulierbar	nach 16 bis 24 Stunden

Angabe nach 2004/42/EG ChemVOCFarbV „Decopaint-Richtlinie“

Unterkategorie nach Anhang IIA	VOC-Grenzwert (Stufe II ab 2010)	max. VOC-Gehalt im verarbeitungsfertigen Zustand (inkl. der unter „Verarbeitungshinweise“ angegebenen max. Verdünnungsmenge)
i (Einkomponenten-Speziallacke) Typ Wb	140 g/L	< 140 g/L

HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG

Oberflächenvorbereitung

Stahlflächen mit vorliegender Altbeschichtung

- Haftungsmindernde Substanzen entfernen, z. B. Reinigen, Waschen
- Bei partiellen Korrosionserscheinungen: Maschinelle oder Handentrostung in Vorbereitungsgrad P_{Ma} bzw. P_{St} 2 gemäß DIN EN ISO 12944-4
- Vor einer Überlackierung von Altbeschichtungen wird die Durchführung von Kompatibilitätsprüfungen empfohlen.

Bewitterte, stückverzinkte/feuerverzinkte Stahlflächen

- Haftungsmindernde Substanzen, insbesondere Zinksalze, entfernen, z. B. Reinigen, Waschen, alkalische Netzmittelwäsche, alternativ
- Sweepstrahlen gemäß DIN EN ISO 12944-4.
Die Oberfläche muss nach der Oberflächenvorbereitung ein einheitlich mattes Aussehen aufweisen.



Luft- und Untergrundtemperaturen

10 bis 40 °C



Relative Luftfeuchte ≤ 80 %

Taupunktabstand ≥ 3 °C

Auf ausreichende Luftbewegung während der Trocknung achten

BESCHICHTUNGS- SYSTEME

BEISPIELE

Untergrund: Stahl, gestrahlt Sa 2 ½ oder maschinelle Handentrostung
St 2 gemäß DIN EN ISO 12944-4 ggf. mit Altbeschichtung

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	Optionale Grundbeschichtung	GEHOTEX-W5-Korrogrund	40 bis 60
	Einschichter	GEHOTEX-W23B	50 bis 70

Untergrund: Stahl mit Feuerverzinkung gemäß DIN EN ISO 1461,
ggf. mit Altbeschichtung

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	Optionale Grundbeschichtung	GEHOTEX-W5-Korrogrund	40 bis 60
	Einschichter	GEHOTEX-W23B	50 bis 70

Zahlreiche Beschichtungssysteme gemäß DIN EN ISO 12944-5 sind möglich. Bitte fordern Sie unsere Beratung für Ihren speziellen Anwendungsfall an.

SCHUTZ- MASSNAHMEN



Die sicherheitsrelevanten Daten können den aktuellen Sicherheitsdatenblättern, abzurufen unter www.geholti-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.