

## WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- 1K-AY Hydro Grundbeschichtung für den hochwertigen Korrosionsschutz von Stahl- und feuerverzinkten Stahlkonstruktionen z. B. Gittermaste, Umspannanlagen von EVU
- Verarbeitung bevorzugt durch Streichen (DFT 40 bis 60 µm)
- Ausgezeichnete Haftung auf verzinkten Stahlteilen und maschinell bzw. handtrostetem Stahl im Oberflächenvorbereitungsgrad PMA/St2 und auf vielen Altbeschichtungen
- Kann auf fest verankertem Restrost gestrichen werden

## PRODUKTDATEN

### GEHOTEX-W5-Korrogrund



W5-102 Sandgelb etwa RAL 1002  
W5-735 Lichtgrau etwa RAL 7035 (andere Farbtöne auf Anfrage)  
W5-812 Rotbraun etwa RAL 8012



#### Mischungsverhältnis nach Gewicht

Nicht relevant



Demineralisiertes Wasser oder Wasser geringer Härte

### GEHOTEX-W5-Korrogrund / Richtwerte <sup>1)</sup>

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen	
				(%)	(mL/kg)
	<b>1,35</b>	<b>59,5</b>	<b>&lt; 5</b>	<b>45,0</b>	<b>335</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>60</b>	<b>133</b>	<b>1,5</b>	<b>0,180</b>	<b>5,6</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

Verarbeitungsverzögerung (mPas) Epprecht, MKC 25 °C	240 bis 320		
Düsengröße (mm)	-	-	-
Materialdruck (bar)	-	-	-
Zerstäuberdruck (bar)	-	-	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	-	-	40 bis 60
Verdünnungszugabe (%)	-	-	-

\* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

## VERARBEITUNGS- HINWEISE



**Verarbeitungszeit**  
Nicht relevant

Aushärtungszeit bei 50 µm DFT		Umgebungstemperatur 20 °C
staubtrocken:		nach ca. 45 Minuten
klebfrei:		nach 1,5 bis 2 Stunden
überlackierbar/ manipulierbar: begehbar:		ab 3 Stunden ab 48 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

- Strahlen Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4 alternativ
- Maschinelle oder Handentrostung im Vorbereitungsgrad PMA bzw. St 2 gemäß DIN EN ISO 12944-4

#### 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.

#### Vorliegende Beschichtungen

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



**Luft- und Untergrundtemperaturen**  
10 bis 35 °C



Relative Luftfeuchte ≤ 80 %  
Taupunktstand ≥ 3 °C  
Auf ausreichende Luftbewegung während der Trocknung achten

**BESCHICHTUNGS-  
SYSTEME**

**BEISPIELE**

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

		<b>Produkt(e)</b> (Weitere Systeme auf Anfrage)	<b>NDFT (µm)</b>
	<b>Grundbeschichtung</b>	GEHOTEX-W5-Korrogrund	40 bis 60
	<b>Deckbeschichtung</b>	GEHOTEX-W19B-DKX-Hydro WIEKORANT-A2B-DKX	80 bis 120 120

**Untergrund: Stahl gestrahlt Sa 2 ½ oder maschinell bzw. handentrostet PMa/St2 ggf. mit Altbeschichtung**

		<b>Produkt(e)</b> (Weitere Systeme auf Anfrage)	<b>NDFT (µm)</b>
	<b>Grund- beschichtungen</b>	GEHOTEX-W5-Korrogrund In 1 bis 2 Arbeitsgängen	je 40 bis 60
	<b>Deckbeschichtung</b>	GEHOTEX-W19B-DKX-Hydro WIEKORANT-A2B-DKX	80 bis 120 120

**SCHUTZ-  
MASSNAHMEN**



Die sicherheitsrelevanten Daten können den aktuellen Sicherheitsdatenblättern, abzurufen unter [www.geholti-wiemer.de](http://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.