

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Matte 1K-AY Hydro Deckbeschichtung für den hochwertigen Korrosionsschutz von feuerverzinkten Stahlkonstruktionen
- Zur Werksbeschichtung im Airless-Spritzverfahren mit Sollschichtdicken von 100 µm
- Optimale Haftung auch auf frischer, feuerverzinkter Oberfläche ohne Sweepstrahlen

PRODUKTDATEN

GEHOTEX-W8	RAL-Farbtöne, matt
	W8-M.... (RAL-Farbtöne, andere auf Anfrage)
	Mischungsverhältnis nach Gewicht Nicht relevant
	Demineralisiertes Wasser oder Wasser geringer Härte

GEHOTEX-W8	Richtwerte RAL-Farbtöne ¹⁾				
	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%)	Festkörpervolumen (mL/kg)
	1,4	67,0	< 4	54,0	385
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	VOC-Gehalt (g/m ²) ²⁾	Verbrauch (kg/m ²) ³⁾	Ergiebigkeit (m ² /kg)
	100	185	1,0	0,260	3,9

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 / ⁴⁾
Streichen

Düsengröße (mm)	0,38 bis 0,53	-	-
Materialdruck (bar)	200 bis 300	-	-
Zerstäubedruck (bar)	-	-	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	120	-	50 bis 70
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 3	-	-

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

4) Nur für kleine Flächen zu empfehlen,
Ausbildung einer produktspezifischen Oberflächenstruktur möglich

VERARBEITUNGS- HINWEISE



Verarbeitungszeit
Nicht relevant

Aushärtungszeit bei 100 µm DFT		Umgebungstemperatur 20 °C
staubtrocken:		nach 45 bis 60 Minuten
klebfrei:		nach 1,5 bis 2 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

Stückverzinkte 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 %
Taupunktastand ≥ 3 °C
Auf ausreichende Luftbewegung während der Trocknung achten

**BESCHICHTUNGS-
SYSTEME**

BEISPIELE

Untergrund: Stahl mit Feuerverzinkung gemäß DIN EN ISO 1461

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	Einschichter	GEHOTEX-W8	100

**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.