

4

## WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Überschweißbare 1K-AY Hydro Fertigungsbeschichtung für den temporären Korrosionsschutz von Stahlteilen
- Bevorzugt zur Werkbeschichtung in automatischen Lackieranlagen gemäß DIN EN 10238 im Airless-Spritzverfahren mit Sollsichtdicken von 15 bis 25 µm
- Prüfbericht Nr. 9234071 "Prüfung der Porenneigung" und "Gas-spürversuche beim Überschweißen" der SLV Duisburg sowie Zertifikat WF 0790001 HH des Germanischen Lloyd liegen vor
- Kurzzeitige Temperaturbeständigkeit bis 180 °C
- Hohe Kompatibilität mit vielen handelsüblichen 1K- und 2K-Beschichtungsstoffen

## PRODUKTDATEN

### GEHOTEX-W80-FB-Hydro



W80-809 Rotbraun (andere Farbtöne auf Anfrage)



#### Mischungsverhältnis nach Gewicht

Nicht relevant



Demineralisiertes Wasser

### GEHOTEX-W80-FB-Hydro / Richtwerte <sup>1)</sup>

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%) (mL/kg)	
	1,3	55,0	< 4	42,0	320
	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)
	20	48	1,2	0,062	16,2

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

Airmix

Druckluft

Verarbeitviskosität (s) (4 mm DIN-Becher)	20 bis 25	20 bis 25	20 bis 25
Düsengröße (mm)	0,33 bis 0,58	0,38 bis 0,45	1,2 bis 1,5
Materialdruck (bar)	150 bis 250	75 bis 100	-
Zerstäubendruck (bar)	-	3 bis 4	3 bis 4
DFT * je Arbeitsgang (µm)	15 bis 25	15 bis 25	15 bis 25
Verdünnungszugabe (%)	3 bis 5	3 bis 5	3 bis 5

\* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

## VERARBEITUNGS- HINWEISE



**Verarbeitungszeit**  
Nicht relevant

Aushärtungszeit bei 20 µm DFT	Umgebungstemperatur 20 °C
staubtrocken:	nach 15 bis 30 Minuten
klebfrei:	nach 30 bis 45 Minuten
manipulierbar: überlackierbar mit 1K-Stoffen: überlackierbar mit 2K-Stoffen:	nach 3 bis 4 Stunden nach 6 Stunden nach 5 Tagen

### 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 in industriellen Anwendungsbereichen
- Haftungsmindernde Substanzen entfernen, z. B. Reinigen, Waschen, Phosphatieren



**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 im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4**

	Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
<b>Fertigungs- beschichtung</b>	GEHOTEX-W80-FB-Hydro	15 bis 25
 <b>Geeignete Grund- beschichtungen</b>	GEHOLIT-K65-Metallgrund GEHOPON-E87-Metallgrund GEHOPON-E90R-Metallgrund GEHOTEX-W90-Metallgrund	80 bis 100
<b>Geeignete Einschichter</b>	GEHOLIT-K65 GEHOTEX-W9 WIERGEEN-M15RN	80 bis 100

## 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 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.