

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- 1K-AY Hydro Grundbeschichtung für den Korrosionsschutz von Stahlkonstruktionen, z. B. Stahlhallenbau, Anlagenbau, Kranbau
- Zur Werksbeschichtung im Airless-Spritzverfahren mit Sollschichtdicken von 60 bis 80 µm, z. B. in automatischen Anlagen
- Bei höherer Korrosionsbelastung in Mehrschichtsystemen zusammen mit optionalen Deckbeschichtungen
- Hohe Kompatibilität mit vielen handelsüblichen Deckbeschichtungen

PRODUKTDATEN

GEHOTEX-W90-Metallgrund



W90-732 Kieselgrau etwa RAL 7032 (RAL-Farbtöne, andere auf Anfrage)



Mischungsverhältnis nach Gewicht

Nicht relevant



Demineralisiertes Wasser

GEHOTEX-W90-Metallgrund / Richtwerte ¹⁾

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen	
	1,3	58,0	< 4	(%)	(mL/kg)
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	VOC-Gehalt (g/m ²) ²⁾	Verbrauch (kg/m ²) ³⁾	Ergiebigkeit (m ² /kg)
	60	134	1,1	0,175	5,7

1) Richtwerte gemittelt, geringfügige Abweichungen sind farbonabhängig 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



**Rollen / ⁴⁾
Streichen**

Düsengröße (mm)	0,33 bis 0,58	0,38 bis 0,45	-
Materialdruck (bar)	150 bis 250	75 bis 100	-
Zerstäuberdruck (bar)	-	3 bis 4	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	60 bis 80	60 bis 80	40 bis 60
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 3	2 bis 5	-

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

4) Nur für kleine Flächen zu empfehlen

VERARBEITUNGS- HINWEISE



Verarbeitungszeit
Nicht relevant

Aushärtungszeit bei 60 µm DFT		Umgebungstemperatur 20 °C
staubtrocken:		nach 30 bis 45 Minuten
klebfrei:		nach 1 bis 1,5 Stunden
manipulierbar: überlackierbar mit 1K-Stoffen: überlackierbar mit 2K-Stoffen:		nach 4 bis 6 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

Vorliegende (Fertigungs-)Beschichtungen

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



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)
	Grundbeschichtung	GEHOTEX-W90-Metallgrund	60 bis 80
	Optionale Deckbeschichtungen	GEHOLIT-K65 WIEREGEN-M87 WIEREGEN-M97R GEHOTEX-W9 GEHOTEX-W92	80

**SCHUTZ-
MASSNAHMEN**



Die sicherheitsrelevanten Daten können den aktuellen Sicherheitsdatenblättern, abzurufen unter 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.