

QUALITÄT GEGEN
KORROSION

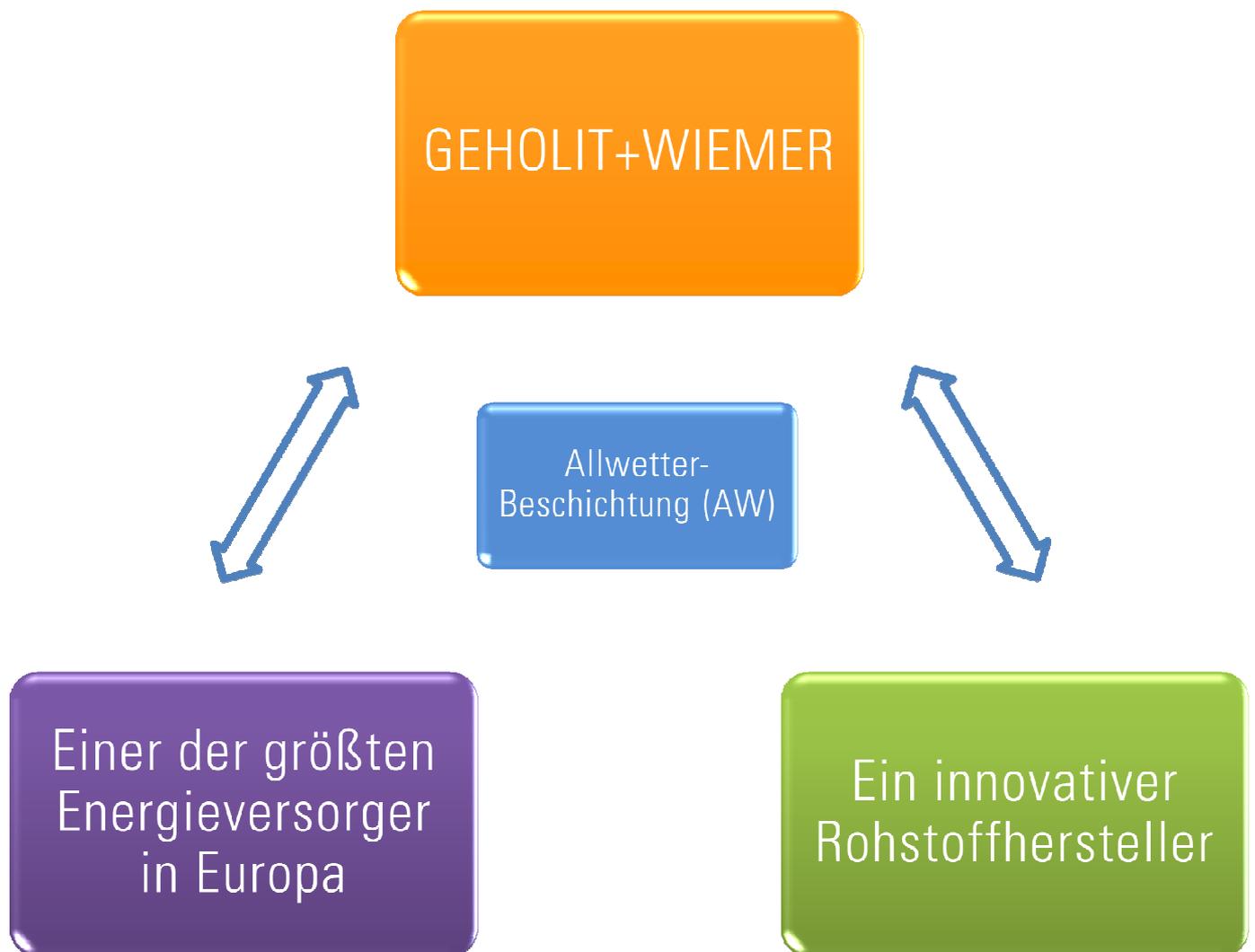


ALLWETTERBESCHICHTUNG

für feuchte Untergründe und bei Temperaturen ab -5°C



Strategische Innovation durch Kooperationen



Die Allwetter-Technologie (AW)

Eine weitgehend wetterunabhängige Beschichtung auf der Baustelle ist ein lang gehegter Wunsch der Anlagenbetreiber, Auftraggeber und der Verarbeiter. Insbesondere bei der Beschichtung von Freileitungsmasten und Umspannanlagen der Energieversorgungsunternehmen ist die Witterung der größte Unsicherheitsfaktor. Oft können Beschichtungsarbeiten während der immer kürzeren Schaltzeiten witterungsbedingt nicht ausgeführt werden.

Dieser Herausforderung hat sich GEHOLIT+WIEMER gestellt und die hochinnovative Allwetter-Technologie entwickelt. Der Praxiseinsatz und die Leistungsfähigkeit der Produkte wurde in enger Zusammenarbeit mit einem großen Energieversorgungsunternehmen intensiv getestet und bestätigt.

Bestehende langjährig bewährte Produkte können in der Regel von frühestens März bis spätestens Oktober in Beschichtungsmaßnahmen an Maststrecken, Umspannanlagen und vergleichbaren Konstruktionen eingesetzt werden. Gerade im Frühling und im Herbst muss oftmals abgewartet werden, bis die Umgebungstemperatur, die Objekttemperatur, der Abstand zwischen der Objekttemperatur und dem Taupunkt und die Luftfeuchtigkeit - also das „Verarbeitungsfenster“ - erreicht werden.

Genau an dieser Stelle setzt die neuartige Allwetter-Technologie (AW) durch eine deutliche Erweiterung des Verarbeitungsfensters an:

- Die Materialien sind bei Luft-, Umgebungs- und Objekttemperaturen von -5°C bis 40°C verarbeitbar.
- Der Taupunkt muss nicht mehr beachtet werden. Die Beschichtung kann sogar bei Unterschreitung des Taupunktes durchgeführt werden.
- Feuchte Oberflächen können direkt beschichtet werden.

Daraus resultiert ein mehrfacher Effekt:

- Beschichtungsarbeiten sind an bis zu 11 Monaten pro Jahr anhand der klimatischen Bedingungen in Deutschland möglich.
- Die Beschichtung kann vor Ort direkt mit der Allwetter-Technologie begonnen werden. Es muss nicht mehr gewartet werden, bis z.B. der Abstand zwischen Taupunkt und Objekttemperatur mindestens 3°C beträgt.

Beschichtungsarbeiten können besser und effizienter geplant werden. Nur Regen, Schnee und Eis schließen die Anwendung von Allwetter-Beschichtungsstoffen aus.

Es gibt drei Produkte mit der Allwetter-Technologie (AW):

- **WIEMERDUR-Z10AW-Metallgrund**
als 1K-HS-Grundbeschichtung auf verschiedenen Untergründen
- **WIEMERDUR-Z20AW**
als 1K-HS-Deckbeschichtung in verschiedenen Farbtönen
- **WIEMERDUR-Z25AW**
als 1K-HS-Einschichter für Sollsichtdicken bis $160\ \mu\text{m}$ in verschiedenen Farbtönen

Die 1K-HS Beschichtungsstoffe härten u.a. durch eine chemische Reaktion mit der Feuchtigkeit (Wasser und/oder Luftfeuchtigkeit) so aus, dass sich nach kurzer Zeit Eigenschaften ergeben, die vergleichbar mit 2K-Produkten sind. Deswegen ist der Härtingsprozess weitgehend unabhängig von Objekt- und Umgebungsbedingungen.

Untergründe:

gestrahlte Stahlflächen (Sa 2 ½)	feuerverzinkte Flächen	Altbeschichtung	Restrost (St2)
--	---------------------------	-----------------	----------------

Objektbeispiele:

Freileitungsmaste	Pumpwasserkraftwerk (Fallrohre)	Umspannwerke	chemische Anlagen
Raffinerien	Tanklager	Rohrbrücken	Tunnel

Beschichtungssystem

	WIEMERDUR-Z10AW-Metallgrund	WIEMERDUR-Z20AW	WIEMERDUR-Z25AW
Beschreibung	weitgehend Temperatur, Luftfeuchtigkeit und taupunktunabhängige Beschichtung	weitgehend Temperatur, Luftfeuchtigkeit und taupunktunabhängige Beschichtung	weitgehend Temperatur, Luftfeuchtigkeit und taupunktunabhängige Beschichtung
Komponenten	1K-High-Solid	1K-High-Solid	1K-High-Solid
Verbrauch bei DFT 80 µm (*160 µm)	165 g/m ²	165 g/m ²	*330 g/m ²
Festkörpervolumen	72,5 %	72,5 %	72,5 %
VOC-Gehalt	5 Masse-%	5 Masse-%	5 Masse-%
Verarbeitung (Airless, Druckluft, Rollen, Streichen)	sehr guter Verlauf	sehr guter Verlauf	sehr guter Verlauf
Verdünnung	V-925	V-925	V-925

Vorteile des Systems

Vorteile des Systems:

- Verlängerung der Beschichtungszeiten um bis zu 4 Monate im Jahr
- Deutliche Verkürzung von wetterbedingten Stillstandszeiten
- Bessere Planbarkeit von Beschichtungsarbeiten
- Verarbeitung unabhängig von Temperatur, Luftfeuchte und Taupunkt
- Verarbeitung bei Luft- und Umgebungstemperaturen von -5°C bis 40°C
- Aushärtungszeiten nahezu temperaturunabhängig
- Sehr hohe Ergiebigkeit
- Hohe Oberflächentoleranz
- Sehr guter Verlauf
- Sehr gute Streichfähigkeit und Standvermögen
- VOC-Gehalt von nur 5 %
- Staubtrocken nach 90 Minuten bei 5 °C Objekttemperatur
- Begehbarkeit bei 5 °C am nächsten Tag
- Einschichtig mit einer Sollschildtdicke von 160 µm
- Fünf Prüfberichte vom Fraunhofer Institut IFAM, Bremen



Applikation von **WIEMERDUR-Z10AW-Metallgrund** unter schwierigsten Bedingungen an einem Freileitungsmast am 5. Februar 2019

Klimadaten vom Deutschen Wetterdienst

Station: Mannheim | Zeitliche Auflösung: Tageswerte

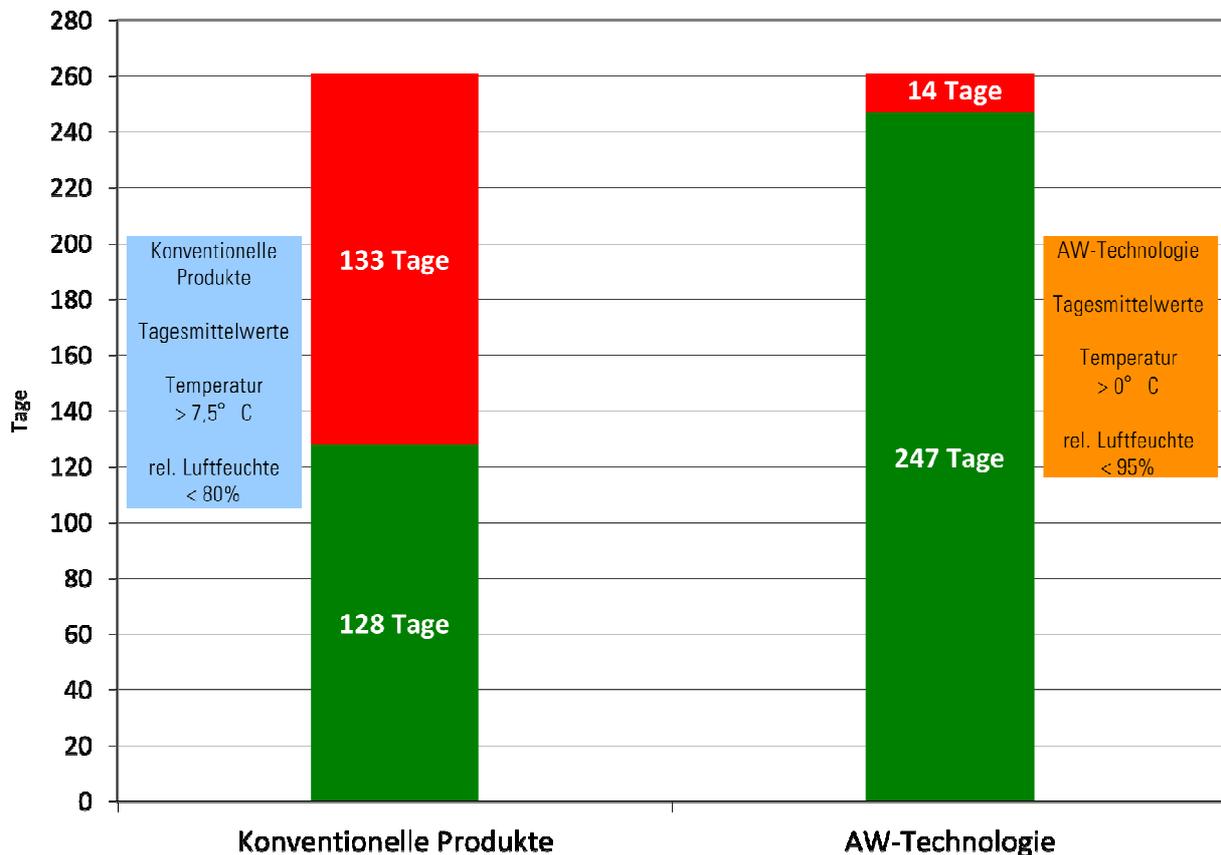
Tageswerte der Station 10729 Mannheim													
STAT	JJJJMMDD	QN	TG	TN	TM	TX	RFM	FM	FX	SO	NM	RR	PM
10729	20181231	3	4.8	4.8	5.9	7.3	99.5	2.0	4.6	0.0	8.0	1.2	1021.7
10729	20181230	3	3.9	4.4	6.0	7.5	84.3	3.0	9.6	0.0	7.8	1.0	1020.8
10729	20181229	3	0.0	-0.1	1.5	4.5	91.7	2.0	10.1	0.0	7.8	1.1	1021.2
10729	20181228	3	-0.7	-0.9	-0.1	0.9	92.3	2.0	4.1	0.0	8.0	0.0	1018.3
10729	20181227	3	-1.0	-1.4	-0.8	0.2	96.2	1.0	4.0	0.0	8.0	0.0	1016.9
10729	20181226	3	-6.2	-3.1	-1.5	-0.7	98.0	2.0	5.5	0.0	7.3	0.0	1021.9
10729	20181225	3	-6.7	-4.0	-0.5	3.7	91.0	1.0	3.9	3.7	4.7	0.0	1024.2
10729	20181224	3	-3.6	-1.0	5.9	14.2	82.0	2.0	17.0	0.1	6.3	0.0	1015.3
10729	20181223	3	6.2	7.4	9.5	13.8	89.3	3.0	11.2	0.0	7.8	13.5	1008.1
10729	20181222	3	7.3	9.2	11.1	12.4	77.1	3.0	12.2	0.0	7.9	0.1	1004.5
10729	20181221	3	6.0	7.1	9.5	12.7	84.3	4.0	13.6	0.0	7.8	1.7	1000.1
10729	20181220	3	4.2	5.1	6.7	7.7	87.8	3.0	10.5	0.1	7.9	0.3	1004.8
10729	20181219	3	0.0	2.4	4.7	6.6	85.5	2.0	6.1	0.0	7.9	0.7	1004.2
10729	20181218	3	-1.8	1.8	5.0	8.0	84.1	2.0	7.8	6.5	6.4	0.1	1011.8
10729	20181217	3	0.9	1.8	3.7	4.9	97.3	2.0	7.4	0.2	7.5	1.9	1010.3
10729	20181216	3	-1.8	-1.8	0.2	3.1	89.8	2.0	7.6	0.0	7.8	1.1	1002.8
10729	20181215	3	-4.0	-1.0	0.5	1.3	68.5	2.0	7.6	0.0	7.6	1.2	1012.0
10729	20181214	3	-0.6	0.6	1.1	1.4	64.8	2.0	6.5	0.0	8.0	0.0	1009.4
10729	20181213	3	-4.6	-0.9	1.0	2.7	69.5	2.0	11.2	4.5	2.8	0.0	1007.0
10729	20181212	3	-2.3	0.0	2.6	5.0	85.8	2.0	6.0	1.8	5.4	0.0	1011.6
10729	20181211	3	-0.7	1.7	3.9	6.3	80.4	2.0	8.4	0.4	7.1	0.0	1011.9
10729	20181210	3	0.5	3.7	6.0	7.9	73.0	3.0	14.9	0.8	6.7	0.2	1009.2
10729	20181209	3	5.2	6.7	8.9	11.3	74.6	4.0	17.5	0.0	7.6	1.2	993.5
10729	20181208	3	6.1	6.9	7.8	8.9	81.1	4.0	14.6	0.1	7.5	1.9	998.0
10729	20181207	3	6.3	7.8	11.5	12.8	78.3	4.0	14.6	0.0	7.9	0.0	1000.5
10729	20181206	3	5.4	6.0	9.5	12.0	93.3	2.0	6.4	0.0	7.9	0.0	1007.5
10729	20181205	3	-0.3	1.1	3.9	7.6	93.2	1.0	3.0	2.2	7.6	1.3	1012.2

STAT = Station
 QN = Qualitätsniveau
 TG = Minimum Temperatur über dem Erdboden (5 cm)
 TN/TM/TX = Minimum/Mittel/Maximum Temperatur über dem Erdboden (2 m)

RFM = Mittel der relativen Feuchte
 FM/FX = Mittel/Maximum der Windstärke
 SO = Sonnenscheindauer

NM = Mittel des Bedeckungsgrades
 RR = Niederschlagshöhe
 PM = Mittel des Luftdruckes
 JJJJMMDD = Jahr/Monat/Tag

Auswertung für Mannheim (Mo. - Fr. in 2018)



Einsatzmöglichkeiten der Allwetter-Technologie

Untergrund / Oberflächenvorbereitung	<u>Grundbeschichtung</u>	<u>Deckbeschichtung</u>	<u>Einschichter</u>
	WIEMERDUR-Z10AW- Metallgrund	WIEMERDUR-Z20AW	WIEMERDUR-Z25AW
Korrosivitätskategorie gemäß DIN EN ISO 12944-5 (in Kombination der AW-Produkte)			
	C3 bis CX	C3 bis CX	C3 bis CX
Stahl			
Sa 2 ½	•		•
St 2	•		•
Feuerverzinkung			
Sweepstrahlen	•	•	•
Lösemittelentfettung	•	•	•
Altbeschichtung			
PSt 2	•		•

Geprüfter Systemaufbau vom Fraunhofer Institut (IFAM), Bremen					
Prüfbericht	KT-PB-110-14	KT-PB-110-15	KT-PB-110-16	KT-PB-110-17	KT-PB-110-20
Korrosivitätskategorie gemäß DIN EN ISO 12944-5	C3-Hoch	C3-Hoch	C3-Hoch	C3-Hoch	C5-Hoch
Untergrund					
Stahl	•	•			•
Feuerverzinkung			•	•	
Oberflächenvorbereitung					
Sa 2 ½	•	•			•
Sweepstrahlen			•		
Lösemittelentfettung				•	
Systemaufbau					
WIEMERDUR-Z10AW- Metallgrund		1 x 80 µm			
WIEMERDUR-Z20AW		1 x 80 µm	1 x 80 µm	1 x 80 µm	2 x 80 µm
WIEMERDUR-Z25AW	1 x 160 µm				
Gesamtschichtdicke	160 µm	160 µm	160 µm	160 µm	240 µm

Erfahrungsbericht

Stephan Müller von RWE Power AG, Frechen

Als Energieversorgungsunternehmen haben wir vielfältige Anwendungen im Korrosionsschutz. Dabei legen wir besonderen Wert auf die Qualität der eingesetzten Beschichtungssysteme. Wir prüfen seit Jahrzehnten Korrosionsschutzsysteme für die unterschiedlichen Anwendungen in unserem eigenen Korrosionsschuttlabor hinsichtlich ihrer Eignung, damit wir eine möglichst lange Standzeit der Korrosionsschutzsysteme erreichen.

Nach erfolgreich durchgeführten Laborprüfungen begleiten wir auch die Applikation und die sogenannten "ersten" Schritte von neuen Beschichtungssystemen in unseren Anlagen.

Auf Grund der unterschiedlichen Anwendungen kommen dabei verschiedene 1K- und 2K-Produktgruppen zum Einsatz, die wir ausschließlich von zugelassenen Beschichtungsstoffherstellern beziehen.

GEHOLIT+WIEMER ist seit 70 Jahren bei uns ein zugelassener Beschichtungsstoffhersteller und damit der "älteste" Partner in diesem Bereich.

Aber egal welche Beschichtungssysteme man eingesetzt hat, die klimatischen Randbedingungen, die man einhalten musste, waren in der Regel immer die gleichen.

Bis zur Allwetter-Technologie!

Mit der neuen Allwetter-Technologie werden bei der Applikation Möglichkeiten geschaffen, die man vorher nicht kannte. Wir begleiten und prüfen die Allwetter-Technologie jetzt seit über 3 Jahren bei verschiedenen Anwendungen, und sind immer wieder aufs Neue überrascht, was eigentlich möglich ist.

Da wir uns mit der Allwetter-Technologie aktuell deutlich außerhalb des sogenannten "geregelten" Bereiches bewegen, muss man auch bei den Prüfungen und Applikationsversuchen immer wieder "neue" Wege gehen, um die wirkliche Leistungsfähigkeit und die Grenzen des Materials bewerten zu können. Bisher waren die Erkenntnisse aus den Versuchen vielversprechend.

Wir können mit der Allwetter-Technologie Korrosionsschutzarbeiten in einem deutlich größeren Applikationsfenster durchführen. Die Allwetter-Technologie stellt für uns eine sehr gute Ergänzung zu den bekannten Produktgruppen dar, die Anwendungen bei zum Teil "widrigen" Bedingungen erst möglich macht.

Weitere Erfahrungsberichte unserer Kunden

Lars-Oliver Mau von WHP-Architekten, Hamburg

Bei der Sanierung einer Skihalle sollte der Korrosionsschutz der Stahlhalle bei laufenden Ski-Liften erneuert werden. Ich war sehr froh, als ich auf die neuartige Allwetter-Technologie gestoßen bin. Bei der Verarbeitung der Materialien in der eiskalten Halle lagen die Luft- und Objekttemperaturen bei -5°C. Die technische Prüfung am Folgetag zeigte hervorragende Werte. Für mich sind die neuen Materialien eine echte Problemlösung.

Werner Diener von Werner Diener GmbH & Co. Industrienanstrich KG, Köln

Als Korrosionsschutz-Fachmann klang es für mich unglaublich, dass ein einkomponentiger High-Solid-Beschichtungsstoff direkt auf feuchte Stahlflächen und auf Altbeschichtungen funktionieren soll. Am 02.11.2019 habe ich mich persönlich davon überzeugt. Ich habe nach einem starken Regenguss das Wasser mit einem einfachen Schwamm entfernt und die Grundierung WIEMERDUR-Z10AW selbst direkt auf die feuchten Stahlflächen aufgerollt. Die Allwetter-Technologie funktioniert wirklich!

Paul Kramer von P+MK Flooring GmbH, Bad Hönningen

In einer Produktionshalle zur Celluloseherstellung sollten die sendzimirverzinkten Sandwichplatten der Hallendecke saniert werden. Bei laufender Fertigung wurden die Allwettermaterialien bei 98% Luftfeuchtigkeit und Lufttemperaturen von ca. 40°C erfolgreich appliziert. Die neuen Korrosionsschutz-Produkte sind wirklich bei extremen Bedingungen gut zu verarbeiten. Durch die Prüfergebnisse wurden die technischen Angaben in den externen Prüfzeugnissen bestätigt.

Christian Berger von Nietiedt GmbH, Lingen

Wir konnten als einer der ersten Verarbeiter das Allwettermaterial ausführlich testen. Sowohl die manuelle Verarbeitung als auch die im Airless-Spritz-Verfahren überzeugte uns sofort. Mit den schnell trocknenden Materialien auch in den Wintermonaten konnten wir unseren Termin Ende 2019 für die Beschichtung einer Rohrbrücke in einer großen Raffinerie halten. Eine echte Problemlösung.

Winfried Schultis von Schultis GmbH Lackiertechnik, Riegel

Instandsetzungs- und Sanierungsmaßnahmen an den Fahrgeschäften im Europapark Rust müssen größtenteils außerhalb der Saison durchgeführt werden. Dies passiert in den Monaten November bis März, bei denen nur wenige Tage bleiben, an denen das Wetter es zulässt, dass beschichtet werden kann. Mit WIEMERDUR-Z10AW-Metallgrund von GEHOLIT+WIEMER konnten wir auch bei widrigen Wetterverhältnissen die Sanierungsarbeiten an der Attraktion Atlantica im Zeitplan durchführen. Dabei ließ sich das Material bei den winterlichen Temperaturen Anfang Februar einfach und sicher verarbeiten und hatte gleichzeitig einen sehr guten Verlauf.

Ismail Tahir von Tahir Korrosionsschutz, Herford

Wir haben uns auf die Beschichtung von Laternenmaste bundesweit spezialisiert. Besonders im Frühjahr und im Herbst sind wir extrem von den Witterungsbedingungen abhängig. Das ist jetzt nicht mehr notwendig. Wir können mit den neuartigen Allwetter-Produkten die Arbeitszeiten wesentlich sicherer planen. Selbst in den Wintermonaten bei Temperaturen bis -5°C könnten wir unter Beibehaltung unserer hohen Qualitätsansprüche arbeiten. Die Allwetter-Produkte lassen sich auf verzinkten Stahlmasten wunderbar verarbeiten. Unsere Kunden sind begeistert.

Falko Zimmermann von Stahlbau Süssen, Süssen

Bei dem Korrosionsschutzsymposium von GEHOLIT+WIEMER im März 2020 in Mannheim wurden die neuartigen Allwetter-Produkte vorgestellt. Mein Interesse war sofort geweckt, weil wir als Stahlbau die Stahlkonstruktionen z.B. für Produktionshallen und Fußballstadien auch bei schlechten Wetterbedingungen errichten. Nicht selten liegen die Temperaturen bei 0°C und/oder die Luftfeuchtigkeit bei fast 100%. Als Verantwortlicher für den Korrosionsschutz habe ich selbst das Allwetter-Material umfangreich getestet. Es funktioniert wirklich!

Unsere Monteure haben ständig die Allwetter-Grundierung dabei und beschichten bei Wind und Wetter die Ankerplatten, Schweißstellen und Ausbesserungsstellen.

Sabrina Gibbins, Painting Specialist bei Manitowoc Cranes, Wilhelmshaven

Während eines Besuchs von Herrn Jan Kleint (Fachberater von GEHOLIT+WIEMER), sprachen wir über Anforderungen an die Beschichtung in Bezug auf den Produktionsprozess und die damit verbundenen Herausforderungen.

Gegengewichte, welche speziell für unsere Mobilkrane abgestimmt sind und beschichtet werden, liegen nach Anlieferung im Außenbereich des Betriebsgeländes. Diese, bis zu 20 Tonnen schweren Gegengewichte, weisen oftmals, gerade in den kälteren Jahreszeiten, eine extrem niedrige Kerntemperatur auf, sodass eine Beschichtung erst nach Stunden der Einlagerung und Erwärmung in unseren Hallen erfolgen kann. Mit der Allwetter-Technologie von GEHOLIT+WIEMER, haben wir eventuell ein neues Produkt gefunden, um diesen Produktionsprozess zu verkürzen und die Produktivität zu steigern. Das Material befindet sich im Testlauf und wird in unserem Hause auf Herz und Nieren geprüft.

Michael Mertesacker von Catho Bauten- & Korrosionsschutz, Winnigen

Bei Instandhaltungsarbeiten an einer Saugwendepresse in der Papierindustrie stießen wir auf sehr schwierige Bedingungen für die auszuführenden Beschichtungsarbeiten. Die Stahlkonstruktion, welche es zu überarbeiten galt, hatte aufgrund der ständig herrschenden hohen Luftfeuchte eine dauerhafte Kondensatbelastung. Die Oberfläche der teilweise stark korrodierten Stahlkonstruktion konnte nicht durch herkömmliches Strahlen vorbereitet werden. Ferner musste die Applikation durch Rollen und Streichen innerhalb von nur drei Tagen und Nächten erfolgen. Wir waren mehr als überrascht, als wir bei diesen widrigen Verarbeitungsbedingungen den WIEMERDUR-Z10AW-Metallgrund ohne optimale Oberflächenvorbereitung direkt auf die feuchte Oberfläche aufgetragen haben. Die Feuchtigkeit ließ sich sehr gut in das Material einarbeiten. Zusätzlich hatte der Beschichtungsstoff einen sehr guten Verlauf und die Optik der ausgehärteten Oberfläche war top. Die Allwetter-Technologie hat uns überzeugt und wir können sie zukünftig als echten Problemlöser bei schwierigen Anwendungsfällen einsetzen.

Weitere Informationen finden Sie auf unserer Homepage: www.geholit-wiemer.de

- Erfahrungsberichte
- Themenbroschüre
- Pressespiegel
- Bestellformular für 1 kg Mustermaterial

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Weitgehend Temperatur, Luftfeuchte und Taupunkt unabhängige 1K-HS Allwetter-Grundbeschichtung
- Sehr guter Verlauf u. Aushärtung bei schwierigen Bedingungen
- Hohe Oberflächentoleranz / Kompatibilität zu Altbeschichtungen
- Sehr hohe Ergiebigkeit
- In Kombination mit WIEMERDUR-Z20AW und einer Sollschichtdicke von 160 µm geeignet für die Korrosivitätskategorie C3, hohe Schutzdauer
- Eignungsbestätigung Fraunhofer Institut IFAM, Bremen
Prüfbericht KT-PB-110-15, A419862

PRODUKTDATEN

WIEMERDUR-Z10AW-Metallgrund



Z10-309 Oxidrot RAL 3009 (andere Farbtöne auf Anfrage)



Mischungsverhältnis nach Gewicht

Nicht relevant



V-925

WIEMERDUR-Z10AW-Metallgrund/Richtwerte-praktisch bestimmt

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%)	Festkörpervolumen (mL/kg)
	1,5	83,0	5	72,5	485
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m²)	Ergiebigkeit (m²/kg)	Ergiebigkeit (m²/L)
	80	110	0,165	6,1	9,1

VERARBEITUNGS- HINWEISE

Empfehlung bei
Temperaturen
von ca. 20 °C



Airless



Druckluft



Rollen /
Streichen

Lieferviskosität (s) (8 mm DIN-Becher)	15 bis 25		
Lieferviskosität (mPas) (Epprecht, MKC 25°C)	250 bis 350		
Düsengröße (mm)	0,43 bis 0,53	2,0 bis 3,0	-
Materialdruck (bar)	200 bis 300	-	-
Zerstäuberdruck (bar)	-	3,0 bis 4,0	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	120 ¹⁾	80	80
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 2	2 bis 5	0 bis 2

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

1) Zur Erzielung optisch einheitlicher Oberflächen beim Airless-Spritzen werden
Trockenschichtdicken von ≥ 120 µm empfohlen

VERARBEITUNGS- HINWEISE



Verarbeitungszeit
Nicht relevant

Aushärtungszeit bei 80 µm DFT	Umgebungstemperatur 20 °C Relative Luftfeuchte ≥ 20%
staubtrocken:	nach ca. 90 Minuten
klebfrei:	nach ca. 5 Stunden
überlackierbar: manipulierbar: begebar:	ab 5 Stunden ab 8 Stunden ab 16 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 Lb	500 g/L	< 500 g/L

HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG

Oberflächenvorbereitung

Stahlflächen

- Strahlen Sa 2 1/2 gemäß DIN EN ISO 12944-4, alternativ
- Maschinelle oder Handentrostung im Vorbereitungsgrad 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 Altbeschichtungen

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



Luft- und Untergrundtemperaturen
≥ -5 °



Relative Luftfeuchte ≥ 20 %
Unter Taupunktverhältnissen verarbeitbar! – Oberfläche maximal taufeucht
Nicht zulässig: Regen, stehendes Wasser, Reif, Eis
Stehendes Wasser, sichtbare Regen- und Wassertropfen mittels Druckluft bzw. Mikrofasertücher oder vergleichbar entfernen

BESCHICHTUNGS- SYSTEME

BEISPIELE

Untergrund: Stahl, gestrahlt im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 1/2 gemäß DIN EN ISO 12944-4 ggf. mit Altbeschichtung			
		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	Grundbeschichtung	WIEMERDUR-Z10AW-Metallgrund	80
	Decklack	WIEMERDUR-Z20AW	80

Untergrund: Stahl mit Feuerverzinkung gemäß DIN EN ISO 1461, ggf. mit Altbeschichtung			
		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	Grundbeschichtung	WIEMERDUR-Z10AW-Metallgrund	80
	Decklack	WIEMERDUR-Z20AW	80

Zahlreiche Beschichtungssysteme für die Korrosivitätskategorien C3 bis CX 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.geholit-wierner.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.

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Weitgehend Temperatur, Luftfeuchte und Taupunkt unabhängige 1K-HS Allwetter-Deckbeschichtung
- Sehr guter Verlauf u. Aushärtung bei schwierigen Bedingungen
- Hohe Oberflächentoleranz / Kompatibilität zu Altbeschichtungen
- Sehr hohe Ergiebigkeit
- In Kombination mit WIEMERDUR-Z10AW-Metallgrund und einer Sollschildicke von 160 µm geeignet für die Korrosivitätskategorie C3, hohe Schutzdauer
- Eignungsbestätigung Fraunhofer Institut IFAM, Bremen Prüfbericht KT-PB-110-15, A419862

PRODUKTDATEN

WIEMERDUR-Z20AW	Eisenglimmer-Farbtöne RAL-Farbtöne, matt		
	Z20-E7833 Zementgrau	etwa RAL 7033	(andere Farbtöne auf Anfrage)
	Mischungsverhältnis nach Gewicht Nicht relevant		
	V-925		

WIEMERDUR-Z20AW	Richtwerte praktisch bestimmt				
	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%)	Festkörpervolumen (mL/kg)
	1,5	83,0	5	72,5	485
	DFT* (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m²)	Ergiebigkeit (m²/kg)	Ergiebigkeit (m²/L)
	80	110	0,165	6,1	9,1

VERARBEITUNGS- HINWEISE

Empfehlung bei
Temperaturen
von ca. 20 °C



Airless



Druckluft



Rollen /
Streichen

Lieferviskosität (s) (8 mm DIN-Becher)	15 bis 25		
Lieferviskosität (mPas) (Epprecht, MKC 25°C)	250 bis 350		
Düsengröße (mm)	0,43 bis 0,53	2,0 bis 3,0	-
Materialdruck (bar)	200 bis 300	-	-
Zerstäuberdruck (bar)	-	3,0 bis 4,0	-
DFT* je Arbeitsgang (µm)	120 ¹⁾	80	80
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 2	2 bis 5	0 bis 2

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

1) Zur Erzielung optisch einheitlicher Oberflächen beim Airless-Spritzen werden Trockenschichtdicken von ≥ 120 µm empfohlen

VERARBEITUNGS- HINWEISE



Verarbeitungszeit
Nicht relevant

Aushärtungszeit bei 80 µm DFT

Umgebungstemperatur 20 °C
Relative Luftfeuchte ≥ 20%



staubtrocken:

nach ca. 90 Minuten



klebfrei:

nach ca. 4 Stunden



überlackierbar:
manipulierbar:
begehbar:

ab 4 Stunden
ab 8 Stunden
ab 16 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 Lb	500 g/L	< 500 g/L

HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG

Oberflächenvorbereitung

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
≥ -5 °



Relative Luftfeuchte ≥ 20 %
Unter Taupunktverhältnissen verarbeitbar! – Oberfläche maximal taufeucht
Nicht zulässig: Regen, stehendes Wasser, Reif, Eis
Stehendes Wasser, sichtbare Regen- und Wassertropfen mittels Druckluft bzw. Mikrofasertücher oder vergleichbar entfernen

BESCHICHTUNGS- SYSTEME

BEISPIELE

Untergrund: Stahl, gestrahlt im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4 ggf. mit Altbeschichtung

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	Grundbeschichtung	WIEMERDUR-Z10AW-Metallgrund	80
	Decklack	WIEMERDUR-Z20AW	80

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

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	Grundbeschichtung	WIEMERDUR-Z10AW-Metallgrund	80
	Decklack	WIEMERDUR-Z20AW	80

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

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	Einschichter	WIEMERDUR-Z20AW	100 bis 140

Zahlreiche Beschichtungssysteme für die Korrosivitätskategorien C3 bis CX 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.geholit-wiemer.de, entnommen werden.

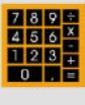
Die vorstehenden Angaben entsprechen dem letzten Stand unserer Erfahrungen. Eine Gewähr für den Anwendungsfall sowie eine Haftung aus Beratung durch unsere Mitarbeiter kann von uns nicht übernommen werden. Insofern üben unsere Mitarbeiter lediglich eine unverbindliche Beraterstätigkeit aus. Die Bauaufsicht, 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.

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Weitgehend Temperatur-, Luftfeuchte- und Taupunkt-unabhängige, einschichtige 1K-HS Allwetter-Beschichtung
- Sehr guter Verlauf u. Aushärtung bei schwierigen Bedingungen
- Hohe Oberflächentoleranz / Kompatibilität zu Altbeschichtungen
- Sehr hohe Ergiebigkeit
- Mit einer Sollsichtdicke von 160 µm geeignet für die Korrosivitätskategorie C3, hohe Schutzdauer
- Eignungsbestätigung Fraunhofer Institut IFAM, Bremen
Prüfbericht KT-PB-110-14, A419862 und
KT-PB-110-2023, A20039429-5

PRODUKTDATEN

WIEMERDUR-Z25AW	Eisenglimmer-Farbtöne
	Z25-E7833 Zementgrau (andere Eisenglimmer- bzw. eisenglimmerhaltige Farbtöne auf Anfrage)
	Mischungsverhältnis nach Gewicht Nicht relevant
	V-925

WIEMERDUR-Z25AW	Richtwerte Eisenglimmer-Farbtöne			
	Dichte (g/mL) 1,5	Festkörper (Masse-%) 83,0	VOC-Gehalt (Masse-%) 5	Festkörpervolumen (%) (mL/kg) 72,5 485
	DFT * (µm) 160	Rechnerische Nassschichtdicke (µm) 220	Verbrauch (kg/m²) 0,330	Ergiebigkeit (m²/kg) 3,0 Ergiebigkeit (m²/L) 4,5

VERARBEITUNGS- HINWEISE

Empfehlung bei
Temperaturen
von ca. 20 °C



Airless



Druckluft



Rollen /
Streichen

Lieferviskosität (s) (8 mm DIN-Becher)	15 bis 25		
Lieferviskosität (mPas) (Epprecht, MKC 25°C)	350 bis 500		
Düsengröße (mm)	0,43 bis 0,53	2,0 bis 3,0	-
Materialdruck (bar)	200 bis 300	-	-
Zerstäubedruck (bar)	-	3,0 bis 4,0	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	160	160	120 bis 160
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 2	2 bis 5	0 bis 2

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

VERARBEITUNGS- HINWEISE



Verarbeitungszeit
Nicht relevant

Aushärtungszeit bei 160 µm DFT		Umgebungstemperatur 20 °C Relative Luftfeuchte ≥ 20%
staubtrocken:		nach ca. 120 Minuten
klebfrei:		nach ca. 6 bis 8 Stunden
überlackierbar: manipulierbar: begehbar:		ab 8 Stunden ab 16 Stunden ab 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 Lb	500 g/L	< 500 g/L

HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG

Oberflächenvorbereitung

Stahlflächen

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

Bewitterte, stückverzinkte / feuerverzinkte Stahlflächen

- Sweepstrahlen gemäß DIN EN ISO 12944-4.
Die Oberfläche muss nach der Oberflächenvorbereitung ein einheitlich mattes Aussehen aufweisen.

Vorliegende Altbeschichtungen

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



Luft- und Untergrundtemperaturen
≥ -5 °C



Relative Luftfeuchte ≥ 20 %
Unter Taupunktverhältnissen verarbeitbar! – Oberfläche maximal taufeucht
Nicht zulässig: Regen, stehendes Wasser, Reif, Eis
Stehendes Wasser, sichtbare Regen- und Wassertropfen mittels Druckluft bzw. Mikrofasertücher oder vergleichbar entfernen

BESCHICHTUNGS- SYSTEME

BEISPIELE

Untergrund: Stahl, gestrahlt im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4 ggf. mit Altbeschichtung			
		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	Einschichter	WIEMERDUR-Z25AW	120-160

Untergrund: Stahl mit Feuerverzinkung gemäß DIN EN ISO 1461, ggf. mit Altbeschichtung			
		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	Einschichter	WIEMERDUR-Z25AW	120-160

Zahlreiche Beschichtungssysteme für die Korrosivitätskategorien C3 bis CX 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.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.

Kurzfassung zum Prüfbericht KT-PB-110-14, A419862

Auftraggeber

GEHOLIT+WIEMER
Lack- und Kunststoff-Chemie GmbH
Herr Dr. Bayer
Sofienstraße 36
76676 Graben-Neudorf

Aufgabenstellung

Prüfung der Korrosionsschutzbeschichtung
WIEMERDUR-Z25AW, Z25-E7801 nach DIN EN ISO 12944
Teil 6:2018; **Korrosivitätskategorie C3 hoch**

Folgender Lackaufbau wurde geprüft:

- **Substrat: Stahlblech S 235 JR gemäß DIN EN 10025-1 (Maße 150 x 95 x 2 mm)**
- **Oberflächenvorbereitung: Strahlung im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4**
- **Rauheitsgrad: Mittel G gemäß DIN EN ISO 8503-1**
- **Beschichtungssystem:**
WIEMERDUR-Z25AW, Z25-E7801

Schichtdicke: 160 µm

Das Fraunhofer Institut für Fertigungstechnik und Angewandte Materialforschung (IFAM) hat für den Lackhersteller GEHOLIT+WIEMER Lack- und Kunststoff-Chemie GmbH Korrosionsschutzprüfungen nach DIN EN ISO 12944 Teil 6:2018 durchgeführt

Das geprüfte Beschichtungssystem WIEMERDUR-Z25AW auf gestrahltem Stahl entspricht bezüglich seiner Korrosionsschutzeigenschaften den Anforderungen der DIN EN ISO 12944 Teil 6:2018 C3 hoch.

Fraunhofer Institut IFAM



A. Monsees

 **Fraunhofer**
IFAM
Wiener Str. 12 • 28359 Bremen
Germany



Dipl.-Ing. S. Buchbach

Bremen, 24.02.2020

Kurzfassung zum Prüfbericht KT-PB-110-15, A419862

Auftraggeber **GEHOLIT+WIEMER**
Lack- und Kunststoff-Chemie GmbH
Herr Dr. Bayer
Sofienstraße 36
76676 Graben-Neudorf

Aufgabenstellung Prüfung des Korrosionsschutzsystems
WIEMERDUR-Z10AW-Metallgrund, Z10-802
WIEMERDUR-Z20AW, Z20-E7833
nach DIN EN ISO 12944 Teil 6:2018;
Korrosivitätskategorie C3 hoch

Folgender Lackaufbau wurde geprüft:

- **Substrat: Stahlblech S 235 JR gemäß DIN EN 10025-1 (Maße 150 x 95 x 2 mm)**
- **Oberflächenvorbereitung: Strahlung im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4**
- **Rauheitsgrad: Mittel G gemäß DIN EN ISO 8503-1**
- **Beschichtungssystem:**
WIEMERDUR-Z10AW-Metallgrund, Z10-802
WIEMERDUR-Z20AW, Z20-E7833

Gesamtschichtdicke: 160 µm

Das Fraunhofer Institut für Fertigungstechnik und Angewandte Materialforschung (IFAM) hat für den Lackhersteller GEHOLIT+WIEMER Lack- und Kunststoff-Chemie GmbH Korrosionsschutzprüfungen nach DIN EN ISO 12944 Teil 6:2018 durchgeführt.

Das geprüfte Beschichtungssystem WIEMERDUR-Z10AW-Metallgrund und WIEMERDUR-Z20AW auf gestrahltem Stahl entspricht bezüglich seiner Korrosionsschutzeigenschaften den Anforderungen der DIN EN ISO 12944 Teil 6:2018 C3 hoch.

Fraunhofer Institut IFAM


A. Monsees

 **Fraunhofer**
IFAM
Wiener Str. 12 · 28359 Bremen
Germany


Dipl.-Ing. S. Buchbach

Bremen, 24.02.2020

Wir weisen darauf hin, dass sich die Prüfergebnisse ausschließlich auf die untersuchten Prüfgegenstände beziehen. Der Prüfbericht darf nur in Form und Inhalt unverändert und vollständig veröffentlicht werden.

Kurzfassung zum Prüfbericht KT-PB-110-16, A419862

Auftraggeber **GEHOLIT+WIEMER**
Lack- und Kunststoff-Chemie GmbH
Herr Dr. Bayer
Sofienstraße 36
76676 Graben-Neudorf

Aufgabenstellung Prüfung des Korrosionsschutzsystems
WIEMERDUR-Z10AW-Metallgrund, Z10-802
WIEMERDUR-Z20AW, Z20-E7833
nach DIN EN ISO 12944 Teil 6:2018;
Korrosivitätskategorie C3 hoch

Folgender Lackaufbau wurde geprüft:

- **Substrat:**
Stahlblech S 235 JR gemäß DIN EN 10025-1 mit Feuerverzinkung
DIN EN ISO 1461 t Zn k (Maße 150 x 95 x 2 mm)
- **Oberflächenvorbereitung:**
Sweepstrahlung DIN EN ISO 12944-4
- **Beschichtungssystem:**
WIEMERDUR-Z10AW-Metallgrund, Z10-802
WIEMERDUR-Z20AW, Z20-E7833

Gesamtschichtdicke: 160 µm

Das Fraunhofer Institut für Fertigungstechnik und Angewandte Materialforschung (IFAM) hat für den Lackhersteller GEHOLIT+WIEMER Lack- und Kunststoff-Chemie GmbH Korrosionsschutzprüfungen nach DIN EN ISO 12944 Teil 6:2018 durchgeführt.

Das geprüfte Beschichtungssystem WIEMERDUR-Z10AW-Metallgrund und WIEMERDUR-Z20AW auf gesweepem feuerverzinkten Stahl entspricht bezüglich seiner Korrosionsschutzeigenschaften den Anforderungen der DIN EN ISO 12944 Teil 6:2018 C3 hoch.

Fraunhofer Institut IFAM


A. Monsees

 **Fraunhofer**
IFAM
Wiener Str. 12 · 28359 Bremen
Germany


Dipl.-Ing. S. Buchbach

Bremen, 24.02.2020

Wir weisen darauf hin, dass sich die Prüfergebnisse ausschließlich auf die untersuchten Prüfgegenstände beziehen. Der Prüfbericht darf nur in Form und Inhalt unverändert und vollständig veröffentlicht werden.

Kurzfassung zum Prüfbericht KT-PB-110-17, A419862

Auftraggeber **GEHOLIT+WIEMER**
Lack- und Kunststoff-Chemie GmbH
Herr Dr. Bayer
Sofienstraße 36
76676 Graben-Neudorf

Aufgabenstellung Prüfung des Korrosionsschutzsystems
WIEMERDUR-Z10AW-Metallgrund, Z10-802
WIEMERDUR-Z20AW, Z20-E7833
nach DIN EN ISO 12944 Teil 6:2018;
Korrosivitätskategorie C3 hoch

Folgender Lackaufbau wurde geprüft:

- **Substrat:**
Stahlblech S 235 JR gemäß DIN EN 10025-1 mit Feuerverzinkung
DIN EN ISO 1461 t Zn k (Maße 150 x 95 x 2 mm)
- **Oberflächenvorbereitung:**
Lösemittelentfettung
- **Beschichtungssystem:**
WIEMERDUR-Z10AW-Metallgrund, Z10-802
WIEMERDUR-Z20AW, Z20-E7833

Gesamtschichtdicke: 160 µm

Das Fraunhofer Institut für Fertigungstechnik und Angewandte Materialforschung (IFAM) hat für den Lackhersteller GEHOLIT+WIEMER Lack- und Kunststoff-Chemie GmbH Korrosionsschutzprüfungen nach DIN EN ISO 12944 Teil 6:2018 durchgeführt.

Das geprüfte Beschichtungssystem WIEMERDUR-Z10AW-Metallgrund und WIEMERDUR-Z20AW auf gereinigtem feuerverzinkten Stahl entspricht bezüglich seiner Korrosionsschutzeigenschaften den Anforderungen der DIN EN ISO 12944 Teil 6:2018 C3 hoch.

Fraunhofer Institut IFAM



A. Monsees

 **Fraunhofer**
IFAM
Wiener Str. 12 · 28359 Bremen
Germany



Dipl.-Ing. S. Buchbach

Bremen, 24.02.2020

Wir weisen darauf hin, dass sich die Prüfergebnisse ausschließlich auf die untersuchten Prüfgegenstände beziehen. Der Prüfbericht darf nur in Form und Inhalt unverändert und vollständig veröffentlicht werden.

Kurzfassung zum Prüfbericht KT-PB-110-20, A419862

Auftraggeber	GEHOLIT+WIEMER Lack- und Kunststoff-Chemie GmbH Herr Dr. Bayer Sofienstraße 36 76676 Graben-Neudorf
Aufgabenstellung	Prüfung des Korrosionsschutzsystems WIEMERDUR-Z10AW-Metallgrund, Z10-802 WIEMERDUR-Z20AW, Z20-E7833 WIEMERDUR-Z20AW, Z20-E5610 nach DIN EN ISO 12944 Teil 6:2018; Korrosivitätskategorie C4 sehr hoch und C5 hoch

Folgender Lackaufbau wurde geprüft:

- **Substrat: Stahlblech S 235 JR gemäß DIN EN 10025-1 (Maße 150 x 95 x 3 mm)**
- **Oberflächenvorbereitung: Strahlung im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4**
- **Rauheitsgrad: Mittel G gemäß DIN EN ISO 8503-1**
- **Beschichtungssystem:**

WIEMERDUR-Z10AW-Metallgrund, Z10-802	80µm
WIEMERDUR-Z20AW, Z20-E7833	80µm
WIEMERDUR-Z20AW, Z20-E5610	80µm

Schichtdicke: 240 µm

Das Fraunhofer Institut für Fertigungstechnik und Angewandte Materialforschung (IFAM) hat für den Lackhersteller GEHOLIT+WIEMER Lack- und Kunststoff-Chemie GmbH Korrosionsschutzprüfungen nach DIN EN ISO 12944 Teil 6:2018 durchgeführt

Das geprüfte Beschichtungssystem auf gestrahltem Stahl entspricht bezüglich seiner Korrosionsschutzeigenschaften den Anforderungen der DIN EN ISO 12944 Teil 6:2018 C4 sehr hoch und C5 hoch.

Fraunhofer Institut IFAM


M. Widrat

 **Fraunhofer**
IFAM
Wiener Str. 12 · 28359 Bremen
Germany


Dipl.-Ing. S. Buchbach

Bremen, 23.04.2020

Wir weisen darauf hin, dass sich die Prüfergebnisse ausschließlich auf die untersuchten Prüfgegenstände beziehen. Der Prüfbericht darf nur in Form und Inhalt unverändert und vollständig veröffentlicht werden.

AW-Fan-Berichte in unterschiedlichen Zeitschriften

KORROSIONSSCHUTZ

BEI WIND UND WETTER

Allwetter-Technologie

NEU

- für Temperaturen von -5°C bis 40°C
- auf feuchten Oberflächen
- auf Stahl und Feuerverzinkung
- auf Altbeschichtung und Restrost
- einkomponentig
- mit externen Prüfzeugnissen bis C5-Hoch

ECHTE PROBLEMLÖSUNG

Bei der Verarbeitung der Korrosionsschutz-Materialien in der eiskalten Skihalle lagen die Luft- und Objekttemperaturen bei -5°C. Die technische Prüfung am Folgetag zeigte hervorragende Werte.

Lars-Oliver Mau
WHP-Architekten, Hamburg

UNGLAUBLICH

Nach einem starken Regenguss habe ich das Wasser mit einem einfachen Schwamm entfernt und die Grundierung WIEMERDUR-Z10AW direkt auf die feuchten Stahlflächen aufgerollt. Die Allwetter-Technologie funktioniert wirklich!

Werner Diener
Werner Diener Industrieanstriche, Köln

BEI EXTREMEN BEDINGUNGEN

Ich konnte sendzimirverzinkte Sandwichplatten sogar bei 98% Luftfeuchtigkeit und Lufttemperaturen von ca. 40°C erfolgreich beschichten.

Paul Kramer
P+MK Flooring, Bad Hönningen

Vollständige Erfahrungsberichte und weitere Informationen:

www.geholit-wiemer.de

**GEHOLIT
+ WIEMER**
LACK- UND KUNSTSTOFF-CHEMIE GMBH

TOTAL ÜBERZEUGT

Unsere Monteure beschichten nach der Errichtung der Stahlkonstruktionen z. B. für Produktionshallen und Fußballstadien die Ankerplatten und Schweißnähte mit der Allwetter-Grundierung - und das bei Wind und Wetter.

Falko Zimmermann
Stahlbau Süssen, Süssen

TOP RESONANZ

Das Ergebnis der strategischen Innovation mit einem der größten Energieversorger in Europa ist außergewöhnlich.

Reinhard Konermann
Geholit + Wiemer, Graben-Neudorf

ZU 100% ÜBERZEUGT

Bis kurz vor Weihnachten 2019 haben wir eine Rohrbrücke in einer großen Raffinerie beschichten können. Die Allwetter-Materialien härten selbst bei schlechten Witterungsbedingungen schnell aus. Eine echte Problemlösung.

Christian Berger
Nietiedt, Lingen

BESTE VERARBEITBARKEIT

Bei Sanierungsarbeiten von Achterbahnstützen konnten wir bei winterlichen Temperaturen Anfang Februar den WIEMERDUR-Z10AW-Metallgrund einfach und sicher streichen. Dabei hatte das kalte Material eine tolle Viskosität und einen sehr guten Verlauf auf der Oberfläche.

Winfried Schultis
Schultis Lackiertechnik, Riegel

BEGEISTERTE KUNDEN

Jetzt können wir sogar im Winter Laternenmaste im Freien beschichten. Unsere Kunden sind von der Optik begeistert.

Ismail Tahir
Tahir Korrosionsschutz, Herford

DEUTSCHLAND

GEHOLIT+WIEMER

Lack- und Kunststoff-Chemie GmbH

D-76676 Graben-Neudorf / Zentrale

Sofienstraße 36

Tel.: +49 7255 99 0

Fax: +49 7255 99 199

D-47249 Duisburg

Obere Kaiserswerther Straße 18

Tel.: +49 203 99 707 0

Fax: +49 203 99 707 10

D-01683 Nossen

Gewerbestraße 8

Tel.: +49 35242 6565 0

Fax: +49 35242 6565 29

E-Mail: info@geholit-wiemer.de

FRANKREICH

GEHOLIT S.a.r.l.

F-67470 Seltz

Route de Munchhausen

Tel.: +33 3 88 86 80 11

Fax: +33 3 88 86 13 21

E-Mail: info@geholit.com

POLEN

GEHOLIT Polska Sp.z o.o

PL-32-500 Chrzanów

ul. Stara Huta 7

Tel.: +48 32 623 21 33

+48 32 623 22 85

Fax: +48 32 623 21 71

E-Mail: biuro@geholitpolska.pl



LACK- UND KUNSTSTOFF-CHEMIE GMBH

www.geholit-wiemer.de