

- **ANWENDUNGSGEBIETE** Hochwertige Zinkstaub-Grundbeschichtung (zinc rich primer) für den Korrosionsschutz von gestrahlten Stahlflächen, z. B. im Stahlhochbau, Behälterbau, Schiffsbau, für Maschinen und Apparate usw.

GEHODUR-F330-Zink-S1 kann als Korrosionsschutzbeschichtung ohne nachfolgende Deckbeschichtungen oder als Korrosionsschutzgrundbeschichtung unter geeigneten Deckbeschichtungen eingesetzt werden.

GEHODUR-F330-Zink-S1 darf im Anwendungsbereich der Richtlinie 2004/42/EG „Decopaint-Richtlinie“ nicht eingesetzt werden (z. B. Beschichtung von Gebäuden oder Gebäudeteilen).

■ **PRODUKT-
EIGENSCHAFTEN**

GEHODUR-F330-Zink-S1 ergibt anorganische Schichten mit hervorragender Abriebfestigkeit, ausgezeichnetem Korrosionsschutz und Temperaturbeständigkeit bis 450 °C.

GEHODUR-F330-Zink-S1 ist beständig gegen Wasser, Mineralöle, Treibstoffe, aliphatische Kohlenwasserstoffe sowie eine Reihe weiterer Lösungsmittel. Bei Belastung durch Seewasser oder aggressive Atmosphäre empfehlen wir, geeignete Deckbeschichtungen aufzubringen.

GEHODUR-F330-Zink-S1 kann mit einer Vielzahl von Deckbeschichtungen Ein- und Zweikomponenten-Beschichtungsstoffen überlackiert werden. Wie bei sämtlichen Zinkstaub-Grundbeschichtungen müssen die Deckbeschichtungen jedoch „zinkstaubverträglich“ sein.

Interessante Ausführungen über Zinkstaub-Grundbeschichtungen befinden sich im Merkblatt Nr. 4 „Zinkstaub-Anstrichmittel und Anstriche auf Zinkstaub-Grundanstrichen“, herausgegeben vom Bundesauschuss Farbe und Sachwertschutz, Frankfurt, Börsenstraße 1.

■ **PRODUKTDATEN** GEHODUR-F330-Zink-S1

Produkt-Nummer	F330-791
Farbton	grau
Lieferform	Airless-spritzfertig
Lagerfähigkeit	In Originalgebinden kühl und trocken mind. 6 Monate
Geeignete Verdünnung	Verdünnung V-89
theoretischer Materialverbrauch	0,358 kg/m ² bzw. 2,6 m ² /kg bei 80 µm Trockenschichtdicke

GEHODUR-F330-Zink-S1
F330-791

Beschichtungssysteme Sind keine Deckbeschichtungen vorgesehen bzw. notwendig, sollte GEHODUR-F330-Zink-S1 in ein oder zwei Schichten mit einer Sollschildtdicke (NDFT) von ca. 100 µm aufgebracht werden.

Unter Deckbeschichtungen wird GEHODUR-F330-Zink-S1 in der Regel mit einer Sollschildtdicke von 60 bis 80 µm aufgebracht. Trockenschichtdicken über 130 µm vor allem im Einschichtverfahren vermeiden.

Die Auswahl der Grund- und Deckbeschichtungen sowie deren Anzahl und Schichtdicke richtet sich nach der zu erwartenden Belastung, evtl. bestehenden Vorschriften und den Arbeitsverfahren.

■ **HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG**

Oberflächenvorbereitung Strahlen im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4, Rauheitsgrad mittel (G) gemäß DIN EN ISO 8503-1

Luft- und Untergrund-temperaturen -10 °C bis max. +40 °C

Rel. Luftfeuchte optimal bei 60 bis 80 %

Die Oberflächentemperatur der zu beschichtenden Teile muss während der Applikation um mindestens 3 °C über dem Taupunkt der Luft liegen (s. Korrosionsschutz-Basisnorm DIN EN ISO 12944-7).

Verarbeitungshinweise

Verarbeitungsmethoden

Verfahren / Parameter	Zugabe von Verdünnung
<u>Streichen und Rollen</u>	GEHODUR-F330-Zink-S1 ist streich- und rollfähig. Wir empfehlen dieses Verfahren jedoch nur an kleinen Flächen oder zur Ausbesserung.
<u>Airless-Spritzen</u> Düse: 0,38 bis 0,58 mm Materialdruck: 150 bis 250 bar Übersetzungsverhältnis: 1 : 30 bei Spezialpumpen: 1 : 16	0 bis 5 %
<u>Druckluft(Kessel)-Spritzen</u> Druck im Gefäß: 0,8 bis 1,2 bar Spritzdruck: 2,7 bis 3,5 bar Düse: 1,5 mm	5 bis 10 %

Gerätereinigung Sofort nach Gebrauch mit Verdünnung V-89

**GEHODUR-F330-Zink-S1
F330-791**

Aushärungszeit

Hinweis:

GEHODUR-F330-Zink-S1 benötigt zur Aushärtung Feuchtigkeit. Deshalb ist eine rel. Luftfeuchte von 60 bis 80 % vorteilhaft. Bereits 1/2 Stunde nach der Applikation sind höhere Luftfeuchten oder sogar Tau, Nebel und Regen kein Nachteil. Bei einer rel. Luftfeuchte unter 50 % wird die Aushärtung dagegen stark verzögert. Zur Beschleunigung der Aushärtung kann man die staubtrockene Schicht mit Wasser besprühen. Bei extrem niedriger rel. Luftfeuchte muß dieser Vorgang mehrmals wiederholt werden.

Bei Arbeiten im Inneren von Gebäuden oder in Behältern kann die Aushärtung durch Zufuhr von feuchter Frischluft beschleunigt werden.

staubtrocken:	nach 20 bis 30 Minuten
regenfest:	nach 30 bis 60 Minuten
griffest:	nach ca. 2 Stunden
überlackierbar mit sich selbst:	nach 2 bis 3 Stunden
überlackierbar mit weiteren Deckbeschichtungen:	nach ca. 24 Stunden

(bezogen auf eine Trockenschichtdicke von 50 bis 80 µm, bei 60 % rel. Luftfeuchte und 20 °C)

Wichtig: Vor dem Aufbringen von Deckbeschichtungen muss GEHODUR-F330-Zink-S1 einwandfrei erhärtet sein, da durch die Deckbeschichtungen eine weitere Aushärtung durch Luftfeuchtigkeit weitgehend verhindert wird.

■ **SCHUTZMASSNAHMEN**

Bei Verarbeitung in geschlossenen Räumen, Gruben u.ä. für gute Belüftung und Atemschutz sorgen. GEHODUR-F330-Zink-S1 ist lösemittelhaltig.

Alle sicherheitsrelevanten Daten können dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt zu diesem Produkt entnommen werden.

Es gilt das jeweils aktuelle Sicherheitsdatenblatt, welches unter www.geholit-wiemer.de abgerufen werden kann.

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.