

- **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-S2 kann als Korrosionsschutzbeschichtung ohne nachfolgende Deckbeschichtungen oder als Korrosionsschutzgrundbeschichtung unter geeigneten Deckbeschichtungen eingesetzt werden.

GEHODUR-F330-Zink-S2 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-S2 ergibt anorganische Schichten mit hervorragender Abriebfestigkeit, ausgezeichnetem Korrosionsschutz und Temperaturbeständigkeit bis 450 °C.

GEHODUR-F330-Zink-S2 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-S2 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**

	<u>GEHODUR-F330-Zink-S2</u>	<u>GEHODUR-F-Zink, Komp. B</u>
<b>Produkt-Nummer</b>	F330-792	FX-86
<b>Farbton</b>	grau	
<b>Mischungsverhältnis</b>	1 Gew.-Teil	2,5 Gew.-Teile
<b>Lagerfähigkeit</b>	In Originalgebinden kühl und trocken mind. 6 Monate Komponente B (Pulver) reagiert heftig mit Wasser, daher Zutritt von Feuchtigkeit unbedingt vermeiden.	
<b>Geeignete Verdünnung</b>	Verdünnung V-627 Verdünnung V-561 (bei hoher Lufttemperatur einsetzen) (auch zum Reinigen der Arbeitsgeräte)	
<b>theoretischer Materialverbrauch</b>	0,333 kg/m <sup>2</sup> bzw. 3,0 m <sup>2</sup> /kg bei 80 µm Trockenschichtdicke	

## GEHODUR-F330-Zink-S2 F330-792

**Beschichtungssysteme** Sind keine Deckbeschichtungen vorgesehen bzw. notwendig, sollte GEHODUR-F330-Zink-S2 in ein oder zwei Schichten mit einer Sollschildtdicke (NDFT) von ca. 100 µm aufgebracht werden.

Unter Deckbeschichtungen wird GEHODUR-F330-Zink-S2 in der Regel mit einer Sollschildtdicke von 80 µm aufgebracht. Trockenschichtdicken über 150 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

- Mischen**
- GEHODUR-F330-Zink-S2, Komponente A (Bindemittel) und Komponente B (Pulver) werden in entsprechend abgepackten Gebinden geliefert.
  - GEHODUR-F330-Zink-S2, Komponente A (Bindemittel) wird zur Hälfte in einen trockenen, sauberen Behälter gegeben.
  - Komponente B (Pulver) wird unter ständigem Rühren mit einem maschinellen Rührwerk langsam hinzugefügt. Es wird so lange gerührt, bis das Pulver fein verteilt ist.
  - Der Rest der Komponente A (Bindemittel) wird unter Rühren zugegeben.
  - Nach einer Vorreaktionszeit von 15 Minuten ist die Mischung nach nochmaligem Rühren verarbeitungsfertig.
  - Bei der Anwendung im Spritzverfahren sollte die Mischung vor Gebrauch ein 30-Maschen-Sieb (ca. 0,3 mm) passieren.

**Verarbeitungsmethoden**

Verfahren / Parameter	Zugabe von Verdünnung
<u>Streichen und Rollen</u>	GEHODUR-F330-Zink-S2 ist streich- und rollfähig. Wir empfehlen dieses Verfahren jedoch nur an kleinen Flächen oder zur Ausbesserung.
<u>Airless-Spritzen</u> Düse 0,33 bis 0,58 mm  Für die Verarbeitung von GEHODUR-F330-Zink-S2 werden spezielle Airless-Geräte bzw. Pumpen eingesetzt. Besonders eignen sich sogenannte Langsamläufer mit hoher Verdichtung.	0 bis 3 %
<u>Druckluft-Spritzen</u> Druck im Gefäß: 0,8 bis 1,2 bar Spritzdruck: 2,7 bis 3,5 bar Düse: 1,5 mm  Die Verwendung eines Druckgefäßes mit eingebautem Rührwerk ist zweckmäßig.	5 bis 8 %

Weitere Empfehlungen zur Verarbeitung:

- Mischung gelegentlich umrühren.
- Druckgefäß auf gleichem Höhenniveau wie Materialschlauch halten, möglichst über der Arbeitsstelle aufstellen.
- Materialdruck, Spritzdruck und Abstand der Pistole von der Oberfläche müssen den Umgebungsbedingungen angepasst werden. Bei heißem oder windigem Wetter die Pistole näher an das Objekt halten und den Druck verringern. Dadurch soll das Trockenspritzen vermieden werden, es muss ein nasser Film aufgetragen werden.
- An Trägern und verwinkelten Flächen zuerst die Kanten spritzen.

**Gerätereinigung** Sofort nach Gebrauch mit Verdünnung V-627 bzw. Verdünnung V-561

**Verarbeitungszeit** ca. 10 Stunden, bei 20 °C

**Aushärtungszeit** Hinweis:  
GEHODUR-F330-Zink-S2 benötigt zur Aushärtung Feuchtigkeit. Deshalb ist eine rel. Luftfeuchte von 60 bis 80 % vorteilhaft. Bereits ½ 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.

**GEHODUR-F330-Zink-S2**  
**F330-792**

staubtrocken:	nach ca. 5 min
regenfest:	nach ca. 30 min
griffest:	nach 2 bis 3 Stunden
überlackierbar mit sich selbst	nach 2 bis 3 Stunden
überlackierbar mit weiteren Deckbeschichtungen:	nach ca. 24 Stunden

(bezogen auf eine Trockenschichtdicke von 80 bis 100 µm, bei 60 % rel. Luftfeuchte und 20 °C)

Wichtig: Vor dem Aufbringen von Deckbeschichtungen muss GEHODUR-F330-Zink-S2 einwandfrei erhärtet sein, da durch die Deckbeschichtungen eine weitere Aushärtung durch Luftfeuchtigkeit weitgehend verhindert wird.

■ **SCHUTZMASSNAHMEN**

GEHODUR-F330-Zink-S2, Komponente B (Pulver) reagiert heftig mit Wasser unter Bildung brennbarer Gase. Daher Zutritt von Feuchtigkeit unbedingt vermeiden.

Bei Verarbeitung in geschlossenen Räumen, Gruben u.ä. für gute Belüftung und Atemschutz sorgen. GEHODUR-F330-Zink-S2 ist lösemittelhaltig.

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

Es gilt das jeweils aktuelle Sicherheitsdatenblatt, welches unter [www.geholit-wierner.de](http://www.geholit-wierner.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.