

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Leistung und Fremdüberwachung gemäß TL/TP-KOR, Blatt 86
- Hochwertige, feuchtigkeithärtende Zinkstaub-Grundbeschichtung (zinc-rich) für Stahlbauten und Stahlkonstruktionen mit einer Sollsichtdicke von 80 µm
- Maximale Trockenschichtdicke: 150 µm
- Auch als Korrosionsschutzbeschichtung mit 100 µm Sollsichtdicke einsetzbar. Diese kann in ein oder zwei Arbeitsgängen appliziert werden.
- Temperaturbeständigkeit bis zu 450 °C
- Nicht einsetzbar im Anwendungsbereich der ChemVOCFarbV (Decopaint-Richtlinie)

PRODUKTDATEN

GEHODUR-F35-Zink



F35-790, Grau, Stoff-Nr. 686.03
(andere Farbtöne auf Anfrage)




Mischungsverhältnis nach Gewicht

Nicht relevant



Verdünnung V-89

GEHODUR-F35-Zink / Richtwerte ¹⁾

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen	
				(%)	(mL/kg)
	2,5	83,0	17,0	52,0	210
DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	VOC-Gehalt (g/m ²) ²⁾	Verbrauch (kg/m ²) ³⁾	Ergiebigkeit (m ² /kg)	
80	154	8,2	0,385	2,6	

1) Richtwerte gemittelt, geringfügige Abweichungen sind farhtonabhängig 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



Druckluft



Rollen /
Streichen ⁴⁾

Düsengröße (mm)	0,33 bis 0,58	1,5	-
Materialdruck (bar)	150 bis 250	1,5 bis 2,0	-
Zerstäuberdruck (bar)	-	3,0 bis 4,0	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	70 bis 80	70 bis 80	40 bis 60
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 5	0 bis 5	0 bis 3

4) nur für kleinere Flächen zu empfehlen

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)



Verarbeitungszeit

Geöffnete Gebinde am gleichen Tag verarbeiten bzw. vor Luftfeuchtigkeit schützen

Aushärtungszeit bei 80 µm DFT Relative Luftfeuchte 60 bis 80 %	Umgebungstemperatur		
	5 °C	15 °C	30 °C
staubtrocken:	nach ca. 60 Minuten	nach ca. 30 Minuten	nach ca. 30 Minuten
klebfrei:	nach ca. 75 Minuten	nach ca. 45 Minuten	nach ca. 45 Minuten
manipulierbar:	≤ 2 Stunden	≤ 1 Stunde	≤ 1 Stunde
überlackierbar:	≥ 24 Stunden	≥ 16 Stunden	≥ 12 Stunden

HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG

Oberflächenvorbereitung

Stahlflächen

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



Luft- und Untergrundtemperaturen

≥ -10 °C



Relative Luftfeuchte ≥ 40 %, Taupunktstand ≥ 3 °C
Zur Beschleunigung der Aushärtung kann die staubtrockene Beschichtung mit Wasser besprüht werden.

Weitere Details zur Verarbeitung und Ausführung werden in den jeweils mitgeltenden Ausführungsanweisungen beschrieben.

BESCHICHTUNGSSYSTEME

BEISPIELE

Untergrund: Stahl, gestrahlt im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
Einschichtige Korrosionsschutzbeschichtung	GEHODUR-F35-Zink	100	
Grundbeschichtung	GEHODUR-F35-Zink	80	
Zwischen-/Deckbeschichtungen	GEHODUR-S3 GEHOPON-E87-ZB / -E97R-ZB GEHOPON-E90R WIEREGEN-M87 / -M97R	80	

SCHUTZMASSNAHMEN



Die sicherheitsrelevanten Daten können den aktuellen Sicherheitsdatenblättern, abzurufen unter www.geholti-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.