

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 farntonabhängig 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

Aushärungszeit bei 80 µm DFT Relative Luftfeuchte 60 bis 80 %

Umgebungstemperatur



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 %, Taupunktabstand ≥ 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.

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)
	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

SCHUTZ- MASSNAHMEN



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.