

**GEHODUR-S3-Zink, 1K-Si-Zink Grundbeschichtung
GEHODUR-S3-Eisenglimmer, 1K-Si Deckbeschichtung
GEHODUR-S3-Aluminium, 1K-Si Deckbeschichtung**

- **ANWENDUNGSGEBIETE** Für hochhitzebeständige und zugleich wetterfeste Korrosionsschutzbeschichtungen z. B. von Metallschornsteinen (außen), Drehrohröfen, Dampfauslasshutzen, Heißdampfrohrleitungen, Industrieöfen.

GEHODUR-S3 darf im Anwendungsbereich der Richtlinie 2004/42/EG „Decopaint-Richtlinie“ nicht eingesetzt werden (z. B. Beschichtung von Gebäuden oder Gebäudeteilen).

■ **PRODUKT-
EIGENSCHAFTEN**

Die Basis von GEHODUR-S3-Zink, GEHODUR-S3-Eisenglimmer und GEHODUR-S3-Aluminium sind spezielle Silikonharze und Metallpigmente mit ihren spezifischen Eigenschaften.

Beschichtungssysteme mit GEHODUR-S3-Zink, und GEHODUR-S3-Eisenglimmer bzw. GEHODUR-S3-Aluminium halten einer Dauerbelastung von 500 °C ohne Zerstörung stand und sind wetterfest.

Beschichtungssysteme, die nur aus zwei Beschichtungen mit GEHODUR-S3-Eisenglimmer bzw. GEHODUR-S3-Aluminium bestehen, widerstehen einer Dauerbelastung mit Temperaturen bis 600 °C ohne Zerstörung, sind jedoch in der Korrosionsschutzwirkung dem zuerst genannten System unterlegen.

Beschichtungssysteme mit GEHODUR-S3-Zink, und GEHODUR-S3-Eisenglimmer sind bei extremen Temperaturwechseln besser geeignet als solche mit GEHODUR-S3-Aluminium als Deckbeschichtung.

Den optimalen Vernetzungszustand sowie den Höchstwert an Wetterbeständigkeit erreichen sie jedoch erst, wenn sie höheren Temperaturen ausgesetzt werden, z. B. eine Stunde bei 230 °C oder 24 Std. bei mindestens 160 °C.

Das System kann auch an solchen Objekten zur Anwendung kommen, bei denen erst nach einiger Zeit eine hohe Temperaturbeanspruchung auftritt, mit der die Einbrennbedingungen erfüllt und der optimale Vernetzungsgrad der Beschichtungsfilme erreicht wird. Es muss allerdings beachtet werden, daß nicht eingebrannte Beschichtungen im Temperaturbereich zwischen 40 °C und 160 °C thermoplastisch sind. Dies ist besonders auch in den Fällen zu beachten, wo auf verschiedenen Flächen eines Beschichtungsobjektes unterschiedliche Temperaturen auftreten.

■ PRODUKTDATEN	<u>GEHODUR-S3-Zink</u>	<u>GEHODUR-S3-Eisenglimmer</u>	<u>GEHODUR-S3-Aluminium</u>
Produkt-Nummer und Farbtöne	S3-790 graurot	S3-E9200 metallschwarz oder S3-E7600 metallgrau	S3-F7700 silberhell
Lieferform	spritzfertig	spritzfertig	spritzfertig
Lagerfähigkeit	In Originalgebinden bei Normaltemperatur		
	mind. 3 Monate	mind. 6 Monate	mind. 6 Monate
Geeignete Verdünnung	V-89		
theoretischer Verbrauch	0,157 kg/m ² = 6,4 m ² /kg = 15,1 m ² /L (bei 30 µm DFT)	0,105 kg/m ² = 9,5 m ² /kg = 14,3 m ² /L (bei 30 µm DFT)	0,084 kg/m ² = 11,9 m ² /kg = 13,1 m ² /L (bei 20 µm DFT)
Beschichtungssysteme	folgende Beschichtungssysteme werden in der Regel eingesetzt:		

Sollschichtdicken

System	1	2	3	4	5
GEHODUR-S3-Zink	1 x 30 µm	1 x 30 µm	1 x 30 µm	-	-
GEHODUR-S3-Eisenglimmer	2 x 30 µm	-	1 x 30 µm	2 x 30 µm	-
GEHODUR-S3-Aluminium	-	2 x 20 µm	1 x 20 µm	-	2 x 30 µm
Gesamtsollschichtdicke	90 µm	70 µm	80 µm	60 µm	60 µm
Temperaturbeständigkeit	500 °C	500 °C	500 °C	600 °C	600 °C

Eine höhere Gesamtschichtdicke aufzutragen, ist mit Rücksicht auf evtl. auftretende Spannungen bei stark wechselnder Temperaturbeanspruchung nicht zu empfehlen.

■ **HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG**

Oberflächenvorbereitung Strahlen im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 3 gemäß DIN EN ISO 12944-4.

Luft- und Untergrundtemperaturen optimal bei 15 bis 25 °C, nicht unter 5 °C

Rel. Luftfeuchte max. 80 % relative Luftfeuchte
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 V-89
Spritzen	Zum Spritzen unverdünnt oder nur geringen Zusatz von Verdünnung verwenden.

Die Angaben beziehen sich auf Temperaturen von ca. 20 °C und 60 % relative Luftfeuchte.

GEHODUR-S3 wird vorzugsweise im Spritzverfahren appliziert, da beim Streichen die nicht eingebrannten Beschichtungen aufgerieben werden können. Darüber hinaus sind im Streichverfahren optisch einheitliche Flächen nur sehr schwer zu erzielen.

Achtung: Werden im gleichen Raum neben GEHODUR-S3-Produkten noch andere Beschichtungsstoffe verarbeitet, so können bei diesen Filmstörungen auftreten.

Trocknungszeit Bei einer Temperatur von 20 °C und 30 µm Trockenschichtdicke

Überlackierbar mit GEHODUR-S3 nach 6 bis 8 Stunden

Optimale Filmbildung erst nach Einbrennen z. B. 1 Stunde bei 230 °C oder 24 Stunden mind. 160 °C (z. B. bei der eigentlichen Objektbelastung)

■ SCHUTZMASSNAHMEN

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 Beraterfähigkeit 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.