

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Hochhitzebeständige, wetterfeste 1K-Si Zinkstaub-Grundbeschichtung für Stahlbauteile, z. B. Schornsteine, Industrieöfen
- Sollsichtdicke 30 µm, maximal 50 µm
- Temperaturbeständigkeit bis zu 500 °C
- Nicht im Anwendungsbereich der Richtlinie 2004/42/EG "Decopaint-Richtlinie" einsetzbar
- Funktionelle Eigenschaften werden erst nach vollständiger Aushärtung, z. B. 1 h bei 230 °C oder 24 h bei 160 °C erreicht

PRODUKTDATEN

GEHODUR-S3-Zink



S3-790, Graurot (andere Farbtöne auf Anfrage)



Mischungsverhältnis nach Gewicht

Nicht relevant



Verdünnung V-89

GEHODUR-S3-Zink / Richtwerte

| | | | | | |
|--|---------------|------------------------------------|--|--|-----------------------------------|
|  | Dichte (g/mL) | Festkörper (Masse-%) | VOC-Gehalt (Masse-%) | Festkörpervolumen (%) (mL/kg) | |
| | 2,40 | 80,5 | 19,5 | 46 | 190 |
| | DFT * (µm) | Rechnerische Nassschichtdicke (µm) | VOC-Gehalt (g/m ²) ¹⁾ | Verbrauch (kg/m ²) ²⁾ | Ergiebigkeit (m ² /kg) |
| | 30 | 66 | 10,4 | 0,160 | 6,3 |

1) pro 10 µm DFT auf Basis des entsprechenden Verbrauchs

2) 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 /
Streichen³⁾

| | | | |
|---|---------------|-------------|-----------|
| Verarbeitungsverzögerung (s) (4 mm DIN-Becher) | 15 bis 25 | 15 bis 25 | 15 bis 25 |
| Düsengröße (mm) | 0,23 bis 0,33 | 1,2 bis 1,5 | - |
| Materialdruck (bar) | 150 bis 250 | - | - |
| Zerstäubendruck (bar) | - | 3,0 bis 4,0 | - |
| DFT * je Arbeitsgang (µm) | 30 | 30 | 30 |
| Verdünnungszugabe (%) | - | - | - |

3) nur für kleinere Flächen zu empfehlen

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)



Verarbeitungszeit

Nicht relevant

| Aushärungszeit bei 30 µm DFT Relative Luftfeuchte 60% | | Umgebungstemperatur 20 °C |
|--|-----------------|---------------------------|
| staubtrocken: | | nach ca. 1 Std. |
| klebfrei: | | nach ca. 4 Std. |
| manipulierbar: | | ≥ 8 Stunden |
| | überlackierbar: | ≥ 12 Stunden |

**HINWEISE ZUR
AUSFÜHRUNG**

Oberflächenvorbereitung

Stahlflächen

- Strahlen Sa 3 gemäß DIN EN ISO 12944-4,
Rauheitsgrad mittel (G) gemäß DIN EN ISO 8503-1



Luft- und Untergrundtemperaturen

≥ 5 °C



Relative Luftfeuchte ≤ 80 %
Taupunktstand ≥ 3°C

**BESCHICHTUNGS-
SYSTEME**

**Untergrund: Stahl, gestrahlt im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½
gemäß DIN EN ISO 12944-4**

BEISPIELE

| | | Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage) | NDFT (µm) |
|--------------------------|-----------------------------------|---|-----------|
| Grundbeschichtung | | GEHODUR-S3-Zink | 30 |
| | Zwischen- beschichtung | GEHODUR-S3-Eisenglimmer GEHODUR-S3-Aluminium | 2 x 30 |

**SCHUTZ-
MASSNAHMEN**



Die sicherheitsrelevanten Daten können den aktuellen Sicherheitsdaten-
blättern, abzurufen unter www.geholit-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.