

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Hochhitzebeständige, wetterfeste 1K-Si Deckbeschichtung
- Sollsichtdicke 20-30 µm, maximal 50 µm
- Temperaturbeständigkeit bis zu 600 °C
- Nicht im Anwendungsbereich der Richtlinie 2004/42/EG 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-Eisenglimmer, GEHODUR-S3-Aluminium



S3-E9200, Metallschwarz
S3-E7600, Metallgrau
S3-F7700, Silberhell



Mischungsverhältnis nach Gewicht

Nicht relevant



Verdünnung V-89

GEHODUR-S3-Eisenglimmer / Richtwerte

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%) (mL/kg)	
	1,5	68,0	32,0	45,0	300
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	VOC-Gehalt (g/m ²) ¹⁾	Verbrauch (kg/m ²) ²⁾	Ergiebigkeit (m ² /kg)
	30	65	10,7	0,100	10,0

GEHODUR-S3-Aluminium / Richtwerte

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%) (mL/kg)	
	1,1	42,0	58,0	26,0	235
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	VOC-Gehalt (g/m ²) ¹⁾	Verbrauch (kg/m ²) ²⁾	Ergiebigkeit (m ² /kg)
	30	115	8,2	0,125	7,9

1) pro 10 µm DFT auf Basis des entsprechenden Verbrauchs

2) Theoretischer Verbrauch bezogen auf eine glatte 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⁾

Düsengröße (mm)	0,23 bis 0,33	1,2 bis 1,5	-
Materialdruck (bar)	150 bis 250	-	-
Zerstäuberdruck (bar)	-	3,0 bis 4,0	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	20 bis 30	20 bis 30	20 bis 30
Verdünnungszugabe (%)	-	-	-

3) nur für kleinere Flächen zu empfehlen

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

VERARBEITUNGS- HINWEISE



Verarbeitungszeit

Nicht relevant

Aushärtungszeit bei 30 µm DFT Relative Luftfeuchte 60%

Umgebungstemperatur 20 °C



staubtrocken:

nach ca. 1 Std.



klebfrei:

nach ca. 4 Std.



manipulierbar:

≥ 12 Stunden

überlackierbar:

≥ 6 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 %

Taupunktabstand ≥ 3 °C

BESCHICHTUNGS- SYSTEME

**Untergrund: Stahl, gestrahlt im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 3
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 20-30

Gesamtschichtdicke ≤ 90 µm, um auftretende Spannungen bei stark wechselnder Temperaturbeanspruchung zu vermeiden.

SCHUTZ- MASSNAHMEN



Die sicherheitsrelevanten Daten können den aktuellen Sicherheitsdatenblättern, 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 Beraterstätigkeit 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.