

1K-Si Deckbeschichtung
Hitzebeständig bis +600 °C
BASF-Nr.: 3343 794

- **ANWENDUNGSGEBIETE** Mit geeigneter Grundierung für hitzebeständige und zugleich wetterfeste Korrosionsschutzbeschichtungen z. B. von Außenflächen von Apparaten, Rohrleitungen, Maschinen und sonstige Stahlkonstruktionen.

GEHODUR-S330-Aluminium darf im Anwendungsbereich der 2004/42/EG „Decopaint-Richtlinie“ nicht eingesetzt werden (z. B. Beschichtung von Gebäuden oder Gebäudeteilen).

■ **PRODUKT-EIGENSCHAFTEN**

Die Basis von GEHODUR-S330-Aluminium sind spezielle Silikonharze und Aluminiumpigmente mit den entsprechenden Eigenschaften.

GEHODUR-S330-Aluminium ergibt mit einer geeigneten Grundierung bereits bei Normaltemperatur ein Beschichtungssystem mit guten Korrosionsschutzeigenschaften.

Den optimalen Vernetzungszustand sowie den Höchstwert an Wetterbeständigkeit erreicht es jedoch erst, wenn es höheren Temperaturen ausgesetzt wird, z. B. eine Stunde bei 200 °C oder 24 Std. bei mindestens 160 °C.

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** GEHODUR-S330-Aluminium

Produkt-Nummer und Farbton S330-F7700
silberhell

Lieferform streich- und spritzfertig

Lagerfähigkeit In Originalgebinden bei Normaltemperatur mindestens 3 Monate

Geeignete Verdünnung V-89 (auch zum Reinigen der Arbeitsgeräte)

Theoretische Kennwerte GEHODUR-S330-Aluminium, S330-F7700

Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt		Festkörpervolumen	
		(Masse-%)	pro 10 µm DFT* (g/m ²)	(%)	(mL/kg)
1,1	42	58	23,5	27	245
DFT (µm)	rechnerische schichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m ²)		Ergiebigkeit (m ² /kg)	
20	74	0,081		12,3	

Anmerkungen

- Alle Angaben gelten bei Zweikomponentenstoffen für die Mischung
 - DFT: Trockenschichtdicke (dry film thickness)
 - Die aufgeführten Kennwerte sind ca.-Werte und gelten für die angegebene Qualität (Farbton). Die Werte können bei anderen Farbtonen geringfügig hiervon abweichen.
- * Basis zur Berechnung: Verbrauch in g/m² bei DFT 10 µm

Beschichtungssysteme Geeignete Grundbeschichtungen:

GEHODUR-F330-Zink-S1 BASF-Nr.: 3343 417
 GEHODUR-F330-Zink-S2 BASF-Nr.: 3343 417

Hinweis: Die Temperaturbeständigkeit des gesamten Systems richtet sich nach den Temperaturbeständigkeiten der einzelnen Produkte. Bitte beachten Sie die Angaben in den zugehörigen Datenblättern.

■ **HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG**

Oberflächenvorbereitung Vorliegende Grundbeschichtungen müssen intakt sowie trocken und sauber sein.

Luft- und Untergrund-temperaturen 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	empfohlene Sollsichtdicke je Arbeitsgang	Zugabe von Verdünnung V-89
Airless-Spritzen Düse: 0,28 bis 0,38 mm Materialdruck: 150 bis 250 bar	25 bis 30 µm	0 bis 1 %
Druckluft-Spritzen Düse: 1,5 bis 2,0 mm Zerstäuberdruck: 3 bis 4 bar	25 bis 30 µm	1 bis 2 %
Rollen / Streichen	15 bis 30 µm	In Lieferform streichfertig

Beim Rollen/Streichen können zum Erreichen einer einheitlichen Schichtdicke und Optik ggf. mehrere Arbeitsgänge erforderlich sein. Dies hängt u. a. ab vom Farbton, den Verarbeitungsverfahren und -geräten, den Umgebungsbedingungen und der Geometrie der zu beschichtenden Teile.

- Anmerkungen
- Diese Angaben beziehen sich auf Temperaturen von ca. 20 °C.
 - Die aufgeführten Parameter sind als Empfehlung bzw. Anhaltspunkt zu verstehen. In der Praxis kann es erforderlich sein, hiervon abzuweichen.

GEHODUR-S330-Aluminium wird vorzugsweise im Spritzverfahren appliziert.

Werden im gleichen Raum neben GEHODUR-S330-Aluminium noch andere Beschichtungsstoffe verarbeitet, so können bei diesen Filmstörungen auftreten.

Trocknungszeiten GEHODUR-S330-Aluminium
(bei 20 µm Trockenschichtdicke und 20 °C)

staubtrocken: nach 30 bis 60 Minuten
Optimale Filmbildung erst nach Einbrennen z. B. 1 Stunde bei 200 °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.