

■ **ANWENDUNGSGEBIETE** Hochwertige Zinkstaub-Grundbeschichtung (zinc rich primer) für den Korrosionsschutz von gestrahlten Stahlflächen.

■ **PRODUKT-EIGENSCHAFTEN** GEHOLIT-K330R-Zink ist eine hochpigmentierte Zinkstaubgrundbeschichtung auf Basis Epoxidester. Auf gestrahlten Stahloberflächen besitzt GEHOLIT-K330R-Zink eine ausgezeichnete Haftung, Temperaturbeständigkeit und hervorragende Korrosionsschutzeigenschaften.

Aufgrund seiner speziellen Zusammensetzung wird eine rasche An- und Durchtrocknung erzielt. Deshalb eignet sich GEHOLIT-K330R-Zink besonders gut für rationelle Spritzverfahren. Je nach Viskositäseinstellung können in einem Arbeitsgang Trockenschichtdicken von 80 bis 100 µm erreicht werden.

■ **PRODUKTDATEN**

Produkt-Nummer K330R-590

Farbton blau

Lieferform streichfertig, leicht thixotrop, Airless-Qualität

Lagerfähigkeit In gut verschlossenen Original-Gebinden bei Normaltemperatur mindestens 6 Monate
(Es darf keine Feuchtigkeit eindringen)

Geeignete Verdünnung V-74 zum Streichen und Spritzen

Theoretische Kennwerte GEHOLIT-K330R-Zink, K330R-590

Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	pro 10 µm DFT* (g/m²)	Festkörpervolumen (%)	(mL/kg)
2,6	84	16	7,6	55	210
DFT (µm)	rechnerische Nassschichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m²)		Ergiebigkeit (m²/kg)	
80	145	0,379		2,6	

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 Farbtönen geringfügig hiervon abweichen.
- * Basis zur Berechnung: Verbrauch in g/m² bei DFT 10 µm

**Angabe nach 2004/42/EG
ChemVOCFarbV
„Decopaint-Richtlinie“**

Unterkategorie nach Anhang IIA	VOC-Grenzwert (Stufe II ab 2010)	max. VOC-Gehalt im verarbeitungsfertigen Zustand (inkl. der unter „Verarbeitungsmethoden“ angegebenen max. Verdünnungsmenge)
i (Einkomponenten- Speziallacke) Typ Lb	500 g/L	< 500 g/L

Beschichtungssysteme

Untergrund	Stahl	
Oberflächen- vorbereitung	Strahlen im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4	
	Produkt	BASF-Nr.
Grundbeschichtung	GEHOLIT-K330R-Zink	3343 154
Zwischen- beschichtung(en)	GEHOPAL-L330-Füllgrund	3343 456
Deckbeschichtung	GEHOPAL-L330	3343 460-485

Das/die genannte/n Beschichtungssystem/e stellen praxiserprobte Beispiele dar, in der Regel modifiziert werden können. Die Auswahl der Beschichtungsstoffe sowie deren Anzahl und Schichtdicke richtet sich nach der zu erwartenden Belastung, evtl. bestehenden Vorschriften und den Arbeitsverfahren.

■ HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG

Oberflächenvorbereitung

Strahlen im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4, Rauheitsgrad mittel (G) gemäß DIN EN ISO 8503-1

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 Sollschichtdicke je Arbeitsgang	Zugabe von Verdünnung V-74
Airless-Spritzen Düse: 0,33 bis 0,58 mm Materialdruck: 150 bis 250 bar	80 µm	bis 1 %
Druckluft-Spritzen Düse: 1,5 bis 2,0 mm Zerstäuberdruck: 3 bis 4 bar	80 µm	1 bis 2 %

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.

Gerätereinigung

Mit Verdünnung V-74

Aushärungszeit

Bei einer Temperatur von 20 °C und 80 µm Trockenschichtdicke

staubtrocken: nach ca. 30 min
durchgetrocknet: nach 6 Stunden
überlackierbar: nach ca. 16 Stunden

■ **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 Berater Tätigkeit 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.