

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- **Hochwertiger, seidenmatter High-Solid Alkydharz Einschichter für den Korrosionsschutz von Stahlflächen für eine Vielzahl von Anwendungen, z. B. Stahlhallen-, Anlagen-, Maschinenbau**
- **Einschichtig für die Korrosivitätskategorien bis C2, vornehmlich im Innenbereich**
- **Zusammen mit geeigneten Deckbeschichtungen als Grundbeschichtung auch für höhere Belastungen**
- **Die Verarbeitung erfolgt bevorzugt im Werk durch Airless-Spritzen mit Schichtdicken von 80 bis 120 µm**

PRODUKTDATEN

GEHOLIT-K62		Eisenglimmer-Farbtöne RAL-Farbtöne, seidenmatt
	K62-E.... Eisenglimmer-Farbtöne (gemäß G+W-Farbkarte)	K62-F.... RAL-Farbtöne (andere Farbtöne auf Anfrage)
	Mischungsverhältnis nach Gewicht Nicht relevant	
	Verdünnung V-74	

GEHOLIT-K62		Richtwerte Eisenglimmer- und RAL-Farbtöne ¹⁾			
	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%)	Festkörpervolumen (mL/kg)
	1,65	77,0	23,0	55,0	340
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	VOC-Gehalt (g/m ²) ²⁾	Verbrauch (kg/m ²) ³⁾	Ergiebigkeit (m ² /kg)
	80	142	6,6	0,235	4,3

1) Richtwerte gemittelt, geringfügige Abweichungen sind farntonabhängig möglich

2) pro 10 µm DFT auf Basis des entsprechenden Verbrauchs

3) 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 /
Airmix



Druckluft



Rollen /
Streichen ⁴⁾

Verarbeitviskosität (s) (8 mm DIN-Becher)	13 bis 15	6 bis 10	13 bis 15
Düsengröße (mm)	0,33 bis 0,68	1,5 bis 2,0	-
Materialdruck (bar)	200 bis 300	-	-
Zerstäubendruck (bar)	2,0 bis 3,0	3,0 bis 4,0	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	80 bis 120	80 bis 120	60 bis 80
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 3	4 bis 6	0 bis 2

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

4) nur für kleine Flächen zu empfehlen

VERARBEITUNGS- HINWEISE



Verarbeitungszeit

Nicht relevant

Aushärtungszeit bei 80 µm DFT		Umgebungstemperatur 20 °C
staubtrocken:		nach 30 Minuten
klebfrei:		nach ca. 2 Stunden
überlackierbar/ manipulierbar:		nach ca. 4 Stunden

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 „Verarbeitungshinweise“ angegebenen max. Verdünnungsmenge)
i (Einkomponenten-Speziallacke) Typ Lb	500 g/L	< 500 g/L

HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG

Oberflächenvorbereitung

Stahlflächen

- Strahlen Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4

Vorliegende Grund- oder Fertigungsbeschichtungen

- Haftungsmindernde Substanzen entfernen, z. B. Reinigen, Waschen
- Vor einer Überlackierung unbekannter Beschichtungen wird die Durchführung von Kompatibilitätsprüfungen empfohlen



Luft- und Untergrundtemperaturen

≥ 5 °C



Relative Luftfeuchte ≤ 80 %
Taupunktabstand ≥ 3 °C

**BESCHICHTUNGS-
SYSTEME**

BEISPIELE

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

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	Grundbeschichtung / Einschichter	GEHOLIT-K62	80 bis 120
	Optionale Deckbeschichtungen	GEHOLIT-K48 GEHOLIT-K64 GEHOTEX-W92	40 bis 60 80 bis 120 60 bis 80

**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 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.