

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Lösemittelarme High-Solid Alkydharz Grundbeschichtung für den Korrosionsschutz von Stahlflächen
- Zusammen mit geeigneten Deckbeschichtungen, auch für höhere Belastungen, für eine Vielzahl von Anwendungen, z. B. Stahlhallen-, Anlagen-, Maschinenbau
- Die Verarbeitung erfolgt bevorzugt im Werk durch Airless-Spritzen mit Schichtdicken von 80 bis 120 µm

PRODUKTDATEN

GEHOLIT-K65-Metallgrund



K65-732 (RAL-Farbtöne, andere auf Anfrage)




Mischungsverhältnis nach Gewicht

Nicht relevant



Verdünnung V-89

GEHOLIT-K65-Metallgrund / Richtwerte ¹⁾

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%)	Festkörpervolumen (mL/kg)
	1,55	78,0	22,0	61,0	395
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	VOC-Gehalt (g/m ²) ²⁾	Verbrauch (kg/m ²) ³⁾	Ergiebigkeit (m ² /kg)
	80	131	5,6	0,205	4,9

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**

Verarbeitungsverviskosität (s) (8 mm DIN-Becher)	13 bis 15	6 bis 10	13 bis 15
Düsengröße (mm)	0,33 bis 0,74	1,5 bis 2,0	-
Materialdruck (bar)	200 bis 300	-	-
Zerstäuberdruck (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 2	4 bis 6	0 bis 2



Verarbeitungszeit

Nicht relevant

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

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 und Grauguss

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

Vorliegende Beschichtungen

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



Luft- und Untergrundtemperaturen
≥ 5 °C



Relative Luftfeuchte ≤ 80 %
Taupunktabstand ≥ 3 °C

BESCHICHTUNGS-SYSTEME

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

BEISPIELE

	Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
 Grundbeschichtung / Einschichter	GEHOLIT-K65-Metallgrund	80 bis 120
Einschichter / Decklack	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.