RWE-Stoff-Nr.: GB-3A-L-8004
RWE-Stoff-Nr.: GB-3B-L-8011
GEHOLIT-K903-Korrogrund

WICHTIGSTE PRODUKT-EIGENSCHAFTEN

- **1K-AK Grundbeschichtung für handentrostete Stahlflächen**
- **GEHOLIT-K903-Korrogrund kann auf fest verankertem Restrost gestrichen werden**
- **GEHOLIT-K903-Korrogrund bindet und stabilisiert festsitzenden Rost und schützt vor weiterer Korrosion**

PRODUKTDATEN

GEHOLIT-K903-Korrogrund		RWE-Stoff-Nr.
K903-804 Kupferbraun K903-811 Nussbaum	etwa RAL 8004 etwa RAL8011	GB-3A-L-8004 GB-3B-L-8011

Mischungsverhältnis nach Gewicht
Nicht relevant

Verdünnung V-50

GEHOLIT-K903-Korrogrund / Richtwerte [1]

Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%)	Festkörpervolumen (mL//kg)
1,55	**74,0**	**26**	**50,5**	**325**

DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m²) [2]	Ergiebigkeit (m²/kg)	Ergiebigkeit (m²/L)
50	**98**	**0,153**	**6,5**	**10,1**

1) Richtwerte gemittelt, geringfügige Abweichungen sind farbtonabhängig möglich
2) 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**	**Druckluft**	**Rollen / Streichen**
Lieferviskosität (mPas) (Epprecht, MKC 25 °C)	**300 bis 360**		
Düsengröße (mm)	-	-	-
Materialdruck (bar)	-	-	-
Zerstäuberdruck (bar)	-	-	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	-	-	**80**
Verdünnungszugabe (%)	-	-	**0 bis 2** bei tiefen Temperaturen

Verarbeitungszeit
Nicht relevant

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

Aushärtungszeit bei 80 µm DFT		Umgebungstemperatur 20 °C
	staubtrocken:	nach ca. 5 Stunden
	klebfrei:	nach ca. 16 Stunden
	überlackierbar/ manipulierbar: begehbar:	ab 24 Stunden ab 72 Stunden

HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG

Oberflächenvorbereitung

- Bitte beachten Sie die RWE-Richtlinien in der jeweils gültigen Fassung

Stahlflächen

- Maschinelle oder Handentrostung im Vorbereitungsgrad St 2 gemäß DIN EN ISO 12944-4

Vorliegende Altbeschichtungen

- Haftungsmindernde Substanzen entfernen, z. B. Reinigen, Waschen alternativ
- Maschinelle oder Handentrostung in Vorbereitungsgrad PMa bzw. PSt 2 gemäß DIN EN ISO 12944-4

Luft- und Untergrundtemperaturen
5 bis 40 °C

Relative Luftfeuchte ≤ 80 %
Taupunktabstand ≥ 3 K

BESCHICHTUNGS-SYSTEME

BEISPIELE

	Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)
Grundbeschichtung	RWE-Stoff-Nr. GB-3A-L-8004 RWE-Stoff-Nr. GB-3B-L-8011 GEHOLIT-K903-Korrogrund
Deckbeschichtung	RWE-Stoff-Nr. DB-11-S-…. GEHOLIT-K911 RWE-Stoff-Nr. DB-11-H-…. GEHOTEX-W911Neu RWE-Stoff-Nr. DB-19-H…. GEHOTEX-W919

SCHUTZ-MASSNAHMEN

Die sicherheitsrelevanten Daten können den aktuellen Sicherheits-datenblättern, 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.