

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- 1K-AK-HS Grundbeschichtung für den hochwertigen Korrosionsschutz von Stahl- und feuerverzinkten Stahlkonstruktionen
- Die Verarbeitung erfolgt bevorzugt durch Streichen
- GEHOLIT-K909-Metallgrund mit einer Schichtdicke von bis zu 80 µm weist ausgezeichnete Haftung auf verzinkten Stahlteilen und hervorragenden Korrosionsschutz auf Stahlflächen auf

PRODUKTDATEN

GEHOLIT-K909-Metallgrund	RWE-Stoff-Nr.
 K909-309 Oxidrot etwa RAL 3009 GB-9-S-3009	
 Mischungsverhältnis nach Gewicht Nicht relevant	
 Verdünnung V-50	

GEHOLIT-K909-Metallgrund / Richtwerte ¹⁾

	Dichte (g/mL) 1,6	Festkörper (Masse-%) 80,5	VOC-Gehalt (Masse-%) 19,5	Festkörpervolumen (%) 61,5	Festkörpervolumen (mL/kg) 385
	DFT * (µm) 80	Rechnerische Nassschichtdicke (µm) 130	Verbrauch (kg/m²) 0,210 ²⁾	Ergiebigkeit (m²/kg) 4,8	Ergiebigkeit (m²/L) 7,7

1) Richtwerte gemittelt, geringfügige Abweichungen sind farhtonabhängig 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)	400 bis 480		
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: begebar:	ab 24 Stunden ab 72 Stunden

HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG

Oberflächenvorbereitung

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

Stahlflächen

- Strahlen Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4 alternativ
- Maschinelle oder Handentrostung im Vorbereitungsgrad St 2 gemäß DIN EN ISO 12944-4

Stückverzinkte, feuerverzinkte Stahlflächen

- Haftungsmindernde Substanzen entfernen, insbesondere Zinksalze alternativ
- Sweepstrahlen gemäß DIN EN ISO 12944-4.
Die Oberfläche muss ein einheitlich mattes Aussehen aufweisen.

Vorliegende Altbeschichtungen

- Haftungsmindernde Substanzen entfernen, z. B. Reinigen, Waschen und ggf.
- 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 %
Taupunkt Abstand ≥ 3 K

BESCHICHTUNGS- SYSTEME

BEISPIELE

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)
	Grundbeschichtung	RWE-Stoff-Nr. GB-9-S-3009 GEHOLIT-K909-Metallgrund
	Deckbeschichtung	RWE-Stoff-Nr. DB-11-S-.... GEHOLIT-K911

SCHUTZ- MASSNAHMEN



Die sicherheitsrelevanten Daten können den aktuellen Sicherheitsdatenblättern, abzurufen unter www.geholit-wiener.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.