

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- 1K-AK Zwischenbeschichtung für den hochwertigen Korrosionsschutz von Stahlbauteilen und Stahlbaukonstruktionen
- Die Verarbeitung erfolgt durch Streichen, Druckluft und Airless- / Airmix-Applikation mit Schichtdicken bis zu 80 µm
- Die RWE-Beschichtungssysteme weisen ausgezeichnete Haftung und Elastizität auf

PRODUKTDATEN

GEHOLIT-K910-ZB	RWE-Stoff-Nr.
 K910-3650 Rot K910-5650 Blau K910-5651 Dunkelblau K910-7602 Grau	ZB-10-L- „Rot“ ZB-10-L- „Blau“ ZB-10-L- „Dunkelblau“ ZB-10-L- „Grau“
	Mischungsverhältnis nach Gewicht Nicht relevant
	Verdünnung V-50 zum Streichen Verdünnung V-100 zum Spritzen

GEHOLIT-K910-ZB / Richtwerte ¹⁾

	Dichte (g/mL) 1,35	Festkörper (Masse-%) 68,0	VOC-Gehalt (Masse-%) 32,0	Festkörpervolumen (%) 46,5	Festkörpervolumen (mL/kg) 345
	DFT * (µm) 80	Rechnerische Nassschichtdicke (µm) 172	Verbrauch (kg/m²) ²⁾ 0,235	Ergiebigkeit (m²/kg) 4,3	Ergiebigkeit (m²/L) 5,7

1) Richtwerte gemittelt, geringfügige Abweichungen sind farntonabhängig 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 /
Airmix**



Druckluft



**Rollen /
Streichen**

Lieferviskosität (mPas) (Epprecht, MKC 25 °C)	440 bis 520		
Düsengröße (mm)	0,38 bis 0,43	1,5 bis 2,0	-
Materialdruck (bar)	150 bis 250	-	-
Zerstäuberdruck (bar)	2,0 bis 3,0	3,5 bis 4,5	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	80	80	60 bis 80
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 5 V-100	4 bis 7 V-100	0 bis 2 V-50



Verarbeitungszeit

Nicht relevant

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

Aushärtungszeit bei 80 µm DFT		Umgebungstemperatur 20 °C
	staubtrocken:	nach ca. 2 Stunden
	klebfrei:	nach ca. 6 Stunden
	überlackierbar/ manipulierbar:	ab 16 Stunden

HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG

Oberflächenvorbereitung

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

Erforderliche Grundierungen (siehe unten)

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



Luft- und Untergrundtemperaturen

5 bis 40 °C



Relative Luftfeuchte ≤ 80 %

Taupunktabstand ≥ 3 K

BESCHICHTUNGS- SYSTEME

BEISPIELE

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)
	Grund- beschichtungen	RWE-Stoff-Nr. GB-13-L-3009 GEHOLIT-K913-Metallgrund RWE-Stoff-Nr. GB-13-H-3009 GEHOTEX-W913Neu-Metallgrund
	Zwischen- beschichtung	RWE-Stoff-Nr. ZB-10-L-.... GEHOLIT-K910-ZB
	Deckbeschichtung	RWE-Stoff-Nr. DB-16-L GEHOLIT-K916

SCHUTZ- MASSNAHMEN



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