

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- 1K-AK Deckbeschichtung für den hochwertigen Korrosionsschutz von Stahlbauteilen und Stahlbaukonstruktionen
- Die Verarbeitung erfolgt durch Streichen, Druckluft und Airless-/Airmix Applikation mit Schichtdicken bis zu 60 µm
- Die RWE-Beschichtungssysteme weisen ausgezeichnete Haftung und Elastizität auf

PRODUKTDATEN

GEHOLIT-K916	Eisenglimmer-Farbtöne RAL-Farbtöne glänzend, seidenmatt
	RWE-Stoff-Nr. K916-E7603 Eisenglimmer Grau DB 703 DB-16-L-DB 703 K916-G3000 glänzend Feuerrot RAL 3000 DB-16-L-3000 K916-F9706 seidenmatt Weißaluminium RAL 9006 DB-16-L-9006 (weitere RAL-/Eisenglimmer Farbtöne auf Anfrage)
	Mischungsverhältnis nach Gewicht Nicht relevant
	Verdünnung V-50 zum Streichen Verdünnung V-100 zum Spritzen

GEHOLIT-K916	Richtwerte für RAL-Farbtöne ¹⁾				
	Dichte (g/mL) 1,05	Festkörper (Masse-%) 62,0	VOC-Gehalt (Masse-%) 38	Festkörpervolumen (%) 49,5	Festkörpervolumen (mL/kg) 470
	DFT * (µm) 60	Rechnerische Nassschichtdicke (µm) 121	Verbrauch (kg/m²) ²⁾ 0,127	Ergiebigkeit (m²/kg) 7,9	Ergiebigkeit (m²/L) 8,3

- 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)	Eisenglimmer Farbtöne: 380 - 460 RAL-Farbtöne: 460 bis 540		
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)	60	60	40 bis 60
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 5 V-100	5 bis 10 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 Grund- und Zwischenbeschichtungen 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-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.