

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Leistung und Fremdüberwachung gemäß TL/TP-KOR, Blatt 93
- Hochwertige High-Solid Grundbeschichtung für den Korrosionsschutz von Stahlkonstruktionen
- Besonders gut geeignet für die Sanierung von Altbeschichtungen auf Basis von 1K-Beschichtungsstoffen
- Die Verarbeitung erfolgt bevorzugt durch Streichen oder Airless-Spritzen mit Schichtdicken von 80 bis 100 µm
- Temperaturbeständigkeit bis zu 120 °C

PRODUKTDATEN

GEHOLIT-K93-Metallgrund



K93-102 Sandgelb etwa RAL 1002 Stoff-Nr. 693.02
K93-812 Rotbraun etwa RAL 8012 Stoff-Nr. 693.06



Mischungsverhältnis nach Gewicht

Nicht relevant



Verdünnung V-50

GEHOLIT-K93-Metallgrund/ Richtwerte¹⁾ RAL-Farbtöne

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%) (mL/kg)	
	1,55	80,5	19,5	62,5	405
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	VOC-Gehalt (g/m ²) ²⁾	Verbrauch (kg/m ²) ³⁾	Ergiebigkeit (m ² /kg)
	80	128	4,9	0,200	5,0

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



Druckluft



Rollen /
Streichen

Düsengröße (mm)	0,33 bis 0,68	-	-
Materialdruck (bar)	150 bis 250	-	-
Zerstäubedruck (bar)	-	-	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	80 bis 100	-	80
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 5	-	0 bis 2

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)



Verarbeitungszeit

Nicht relevant

Aushärtungszeit bei 80 µm DFT		Umgebungstemperatur		
		7 °C ⁴⁾	23 °C	30 °C
	staubtrocken:	-	nach 2 bis 3 Stunden	nach 1 bis 2 Stunden
	klebfrei:	-	nach 8 bis 10 Stunden	nach 6 bis 8 Stunden
	manipulierbar:	-	nach ca. 2 Tagen	nach ca. 24 Stunden
	überlackierbar:	10 °C	20 °C	30 °C
nach ca. 48 Stunden		nach ca. 16 Stunden	nach ca. 12 Stunden	

4) Die Trocknung ist bei Temperaturen ≤ 10 °C stark verzögert

**HINWEISE ZUR
AUSFÜHRUNG**

Oberflächenvorbereitung

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

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
- Gegebenenfalls zusätzlich Ausflecken



Luft- und Untergrundtemperaturen

≥ 5 °C



Relative Luftfeuchte ≤ 80 %
Taupunktabstand ≥ 3 °C

Weitere Details zur Verarbeitung und Ausführung werden in den jeweils mitgeltenden Ausführungsanweisungen beschrieben.

**BESCHICHTUNGS-
SYSTEME**

BEISPIELE

Untergrund: Stahl, gestrahlt Sa 2 ½ oder maschinelle bzw. Hand-Entrostung im Oberflächenvorbereitungsgrad mindestens St3 gemäß DIN EN ISO 12944-4

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	Grundbeschichtung	GEHOLIT-K93-Metallgrund	80
	Zwischen- beschichtung	GEHOLIT-K93-ZB	80 – 120
	Deckbeschichtung	GEHOLIT-K93	80 - 120

**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.