

**1K-PVC/AY Grundbeschichtung
für Stahl und verzinkten Stahl**

■ **ANWENDUNGSGEBIETE** Grundbeschichtung für Stahl und feuerverzinkten Stahl, die in Kombination mit geeigneten Deckbeschichtungen Beschichtungssysteme mit hohem Korrosionsschutzwert ergeben. GEHOPAL-L8-Metallgrund eignet sich daher speziell auch für Mischkonstruktionen sowie für die Überarbeitung abgewitterter feuerverzinkter Stahlteile.

■ **PRODUKT-EIGENSCHAFTEN** GEHOPAL-L8-Metallgrund auf Basis 1K-PVC/Acrylharz bietet sehr guten Korrosionsschutz auf Stahlflächen und gleichzeitig hervorragende Haftung auf verzinkten Stahlteilen. Beschichtungen mit GEHOPAL-L8-Metallgrund sind temperaturbeständig bis max. 80 °C.

GEHOPAL-L8-Metallgrund lässt sich durch Streichen, Rollen, Druckluft- oder Airless-Spritzen verarbeiten und trocknet schnell. Dies ermöglicht eine wirtschaftliche Arbeitsweise.

■ **PRODUKTDATEN**

Produkt-Nummer und Farbton L8-750 hellgrau
L8-812 rotbraun
L8-732 kieselgrau etwa RAL 7032

Lieferform streichfertig

Lagerfähigkeit In Originalgebinden bei Normaltemperatur mindestens 12 Monate.

Geeignete Verdünnung zum Streichen: Verdünnung V-89
zum Spritzen: Verdünnung V-74

Theoretische Kennwerte GEHOPAL-L8-Metallgrund, L8-812

Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt		Festkörpervolumen	
		(Masse-%)	pro 10 µm DFT* (g/m ²)	(%)	(mL/kg)
1,3	63	37	11,2	43	330
DFT (µm)	rechnerische Nass- schichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m ²)		Ergiebigkeit (m ² /kg)	
80	185	0,244		4,1	

- Anmerkungen
- Alle Angaben gelten bei Zweikomponentenstoffen für die Mischung
 - DFT: Trockenschichtdicke (dry film thickness)
 - Die aufgeführten Kennwerte sind ca.-Werte und gelten für die angegebene Qualität (Farbton). Die Werte können bei anderen Farbtönen geringfügig hiervon abweichen.
 - * Basis zur Berechnung: Verbrauch in g/m² bei DFT 10 µm

Beschichtungssysteme

Untergrund	Stahl	
Oberflächen- vorbereitung	Strahlen im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4	
	Produkt	NDFT (µm)
Grundbeschichtung	GEHOPAL-L8-Metallgrund	80
Deckbeschichtung	GEHOPAL-L77 oder	80
	GEHOPAL-L75	80

Untergrund	Stahl mit Feuerverzinkung gemäß DIN EN ISO 1461	
Oberflächen- vorbereitung	Reinigen gemäß DIN EN ISO 12944-4	
	Produkt	NDFT (µm)
Grundbeschichtung	GEHOPAL-L8-Metallgrund	80
Deckbeschichtung	GEHOPAL-L77 oder	80
	GEHOPAL-L75	80

Das/die genannte/n Beschichtungssystem/e stellen praxiserprobte Beispiele dar, die in der Regel modifiziert werden können. Die Auswahl der Beschichtungsstoffe sowie deren Anzahl und Schichtdicke richtet sich nach der zu erwartenden Belastung, evtl. bestehenden Vorschriften und den Arbeitsverfahren.

■ HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG

Oberflächenvorbereitung

Stahlflächen:

Strahlen im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4.

Feuerverzinkte Stahlflächen:

Bedingung für eine einwandfreie Haftung der Beschichtungsstoffe sind trockene und saubere Oberflächen der Verzinkung. Neben Verunreinigungen wie Fett, Öl, Staub usw. müssen insbesondere Zinksalze (Korrosionsprodukte des Zinks) vollständig entfernt werden. Hinweis: Zinksalze bilden sich relativ schnell und sind anfangs nicht bzw. kaum erkennbar.

Luft- und Untergrund- temperaturen

optimal bei 15 bis 25 °C, nicht unter 5 °C

Rel. Luftfeuchte

max. 80 % relative Luftfeuchte

Die Oberflächentemperatur der zu beschichtenden Teile muss während der Applikation um mindestens 3 °C über dem Taupunkt der Luft liegen (s. Korrosionsschutz-Basisnorm DIN EN ISO 12944-7).

Verarbeitungshinweise

Verarbeitungsmethoden

Verfahren / Parameter	empfohlene Sollschichtdicke je Arbeitsgang	Zugabe von Verdünnung
Airless-Spritzen Düse: 0,33 bis 0,58 mm Materialdruck: 150 bis 250 bar	80 bis 100 µm	bis 2 % V-74
Rollen / Streichen	60 µm	bis 2 % V-89

Beim Rollen/Streichen können zum Erreichen einer einheitlichen Schichtdicke und Optik ggf. mehrere Arbeitsgänge erforderlich sein. Dies hängt u. a. ab vom Farbton, den Verarbeitungsverfahren und -geräten, den Umgebungsbedingungen und der Geometrie der zu beschichtenden Teile.

Anmerkungen

- Diese Angaben beziehen sich auf Temperaturen von ca. 20 °C.
- Die aufgeführten Parameter sind als Empfehlung bzw. Anhaltspunkt zu verstehen. In der Praxis kann es erforderlich sein, hiervon abzuweichen.

Trocknungszeit

Bei 80 µm Trockenschichtdicke und ca. 20 °C

staubtrocken:
klebfrei:
überlackierbar:

nach 20 Minuten
nach ca. 1 Stunde
nach 6 Stunden mit GEHOPAL-L75 oder GEHOPAL-L77

■ SCHUTZMASSNAHMEN

Alle sicherheitsrelevanten Daten können dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt zu diesem Produkt entnommen werden. Es gilt das jeweils aktuelle Sicherheitsdatenblatt, welches unter www.geholit-wiemer.de abgerufen werden kann.

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 Berater Tätigkeit 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.