LACK– UND KUNSTSTOFF– CHEMIE GMBH

TECHNISCHE INFORMATION

GEHOTEX-W17

1K-AY Hydro Deckbeschichtung

■ ANWENDUNGSGEBIETE

GEHOTEX-W17 ergibt zusammen mit geeigneten Korrosionsschutzgrundbeschichtungen und gegebenenfalls mit Zwischenbeschichtungen hervorragende wetterbeständige Korrosionsschutzsysteme für Tankflächen, Stahlhallen, Krananlagen und sonstige Stahlkonstruktionen.
Für stückverzinkte (feuerverzinkte) Stahlflächen werden geeignete Haftgrundierungen eingesetzt.

■ PRODUKT-EIGENSCHAFTEN

GEHOTEX-W17 ist ein Einkomponenten-Beschichtungsstoff auf Basis eines wasserverdünnbaren Reinacrylates.

GEHOTEX-W17 weist bei Freibewitterung eine exzellente Farbton- und Glanzstabilität auf, die mit hochwertigen Polyurethan-Deckbeschichtungen mindestens vergleichbar ist.

Die Verarbeitung erfolgt durch Streichen, Rollen, Airless-Spritzen oder Druckluftspritzen. Beim Airless-Spritzen werden in der Regel Schichtdicken von 80 bis 100 µm, beim Streichen, Rollen und Druckluftspritzen 50 bis 70 µm erzielt. Die Beschichtungssysteme besitzen ausgezeichnete Haftung und Elastizität.
Temperaturbeständig: bis 80 °C

■ PRODUKTDATEN

	GEHOTEX-W17	GEHOTEX-W17	GEHOTEX-W17
Produkt-Nummer	W17-E.... (je nach Farbton)	W17-F.... (je nach Farbton)	W17-S.... (je nach Farbton)
Farbtöne	Eisenglimmer-Farbtöne gemäß G+W-Farbtonkarte	RAL-Farbtöne (andere Farbtöne auf Anfrage)	RAL-Farbtöne (andere Farbtöne auf Anfrage)
Glanzgrad		seidenmatt	seidenglänzend
Lieferform	Airless-spritzfähig	Airless-spritzfähig	Airless-spritzfähig

Lagerfähigkeit In Originalgebinden bei Normaltemperatur mindestens 6 Monate

Geeignete Verdünnung demineralisiertes Wasser oder Wasser geringer Härte

Theoretische Kennwerte

GEHOTEX-W17, W17-E7602 grau DB 702 (Eisenglimmer)

Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	VOC-Gehalt pro 10 µm DFT* (g/m²)	Festkörpervolumen (%)	Festkörpervolumen (mL/kg)
1,35	61	< 5	1,4	47	350
DFT (µm)	rechnerische Nass-schichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m²)		Ergiebigkeit (m²/kg)	
80	170	0,230		4,4	

Theoretische Kennwerte

GEHOTEX-W17, W17-F9010 reinweiß RAL 9010 seidenmatt

Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	VOC-Gehalt pro 10 µm DFT* (g/m²)	Festkörpervolumen (%)	Festkörpervolumen (mL/kg)
1,35	61	< 5	1,4	47	370
DFT (µm)	rechnerische Nass-schichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m²)		Ergiebigkeit (m²/kg)	
80	170	0,230		4,4	

GEHOTEX-W17, W17-S9010 reinweiß RAL 9010 seidenglänzend

Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	VOC-Gehalt pro 10 µm DFT* (g/m²)	Festkörpervolumen (%)	Festkörpervolumen (mL/kg)
1,15	52	< 5 %	1,3	44	385
DFT (µm)	rechnerische Nass-schichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m²)		Ergiebigkeit (m²/kg)	
60	135	0,155		6,5	

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

Angabe nach 2004/42/EG ChemVOCFarbV „Decopaint-Richtlinie“

Unterkategorie nach Anhang IIA	VOC-Grenzwert (Stufe II ab 2010)	max. VOC-Gehalt im verarbeitungsfertigen Zustand (inkl. der unter „Verarbeitungsmethoden“ angegebenen max. Verdünnungsmenge)
i (Einkomponenten-Speziallacke) Typ Wb	140 g/L	< 140 g/L

Beschichtungssysteme

Untergrund	Stahl	
Oberflächen-vorbereitung	Strahlen im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4	
	Produkt	**NDFT (µm)**
Grundbeschichtung	GEHOPON-E87-Zink oder GEHOTEX-W92-Metallgrund oder GEWITEX-W113-Metallgrund	80 80 60
Zwischen-beschichtung	GEHOTEX-W92-ZB	80 - 100
Deckbeschichtung	GEHOTEX-W17	60 - 80

Untergrund	Stahl mit Feuerverzinkung gemäß DIN EN ISO 1461	
Oberflächen-vorbereitung	Reinigen gemäß DIN EN ISO 12944-4	
	Produkt	**NDFT (µm)**
Zwischen-beschichtung	GEHOTEX-W91	80 - 100
Deckbeschichtung	GEHOTEX-W17	60 - 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

Vorliegende Grund- und Zwischenbeschichtungen müssen intakt sowie trocken und sauber sein.
Haftungsmindernde Substanzen müssen entfernt werden.

Luft- und Untergrund-temperaturen

optimal bei 15 bis 25 °C, nicht unter 10 °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	W17-E... W17-F... Zugabe von demineralisiertem Wasser	W17-S... Zugabe von demineralisiertem Wasser
Airless-Spritzen Düse 0,33 bis 0,58 mm Materialdruck: 150 bis 250 bar	80 bis 100 µm	0 bis 3 %	0 bis 3 %
Airmix-Spritzen Düse 0,38 bis 0,45 mm Materialdruck: 50 bis 70 bar Zerstäuberdruck: 3 bis 4 bar	80 bis 100 µm	3 bis 5 %	0 bis 3 %
Druckluftspritzen Düse 1,3 bis 1,5 mm Zerstäuberdruck: 3 bis 4 bar	50 bis 70 µm	3 bis 5 %	0 bis 3 %
Rollen/Streichen	50 bis 70 µm	unverdünnt	unverdünnt
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

Angaben für 80 µm Trockenschichtdicke

Normalklima (20 °C, 60 % r.F.)

staubtrocken:	nach ca. 50 Minuten
griffest:	nach ca. 2 bis 3 Stunden
überlackierbar:	nach 16 Stunden
durchgehärtet:	nach 48 Stunden

Forcierte Trocknung

Abdunsten:	10 Minuten, 25 bis 40 °C
Trocknung:	15 bis 20 Minuten, 50 bis 70 °C
überlackierbar:	nach Abkühlen der Teile

■ **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 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.