

**1K-AY Hydro Deckbeschichtung
spezielle Einstellung zum Streichen**

■ ANWENDUNGSGEBIETE

GEHOTEX-W17B ergibt zusammen mit geeigneten Grund- und Zwischenbeschichtungen hervorragende wetterbeständige Korrosionsschutzsysteme auf Stahl und verzinktem Stahl für Tankflächen, Stahlhallen, Krananlagen, Stahlgittermasten und sonstige Stahlkonstruktionen.

Für stückverzinkte (feuerverzinkte) Stahlflächen werden geeignete Haftgrundierungen eingesetzt.

**■ PRODUKT-
EIGENSCHAFTEN**

GEHOTEX-W17B ist ein Einkomponenten-Beschichtungsstoff auf Basis einer Reinacrylat-Dispersion, wasserverdünnbar.

GEHOTEX-W17B ist speziell auf die Verarbeitung im Streichverfahren eingestellt. In einem Arbeitsgang können dabei Schichtdicken von 60 bis 80 µm aufgebracht werden.

Temperaturbeständig: bis 80°C (thermoplastisch)

■ PRODUKTDATEN

GEHOTEX-W17B GEHOTEX-W17B GEHOTEX-W17B

Produkt-Nummer	W17B-E.... (je nach Farbton)	W17B-F.... (je nach Farbton)	W17B-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	streifertig	streifertig	streifertig
Lagerfähigkeit			

Geeignete Verdünnung	demineralisiertes Wasser oder Wasser geringer Härte (auch zum Reinigen der Arbeitsgeräte)
-----------------------------	--

Theoretische Kennwerte

GEHOTEX-W17B, W17B-E7833

Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	pro 10 µm DFT* (g/m²)	Festkörpervolumen (%)	(mL/kg)
1,4	62,5	< 3	0,9	48	340
DFT (µm)	rechnerische Nass-schichtdicke (µm)		Verbrauch (kg/m²)	Ergiebigkeit (m²/kg)	
60	126		0,175		5,7

GEHOTEX-W17B, W17B-F9010

Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	pro 10 µm DFT* (g/m²)	Festkörpervolumen (%)	(mL/kg)
1,3	59,5	< 4	1,1	47	365
DFT (µm)	rechnerische Nass-schichtdicke (µm)		Verbrauch (kg/m²)	Ergiebigkeit (m²/kg)	
60	127		0,165		6,1

Theoretische Kennwerte

GEHOTEX-W17B, W17B-S3000

Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	pro 10 µm DFT* (g/m ²)	Festkörpervolumen (%)	(mL/kg)
1,2	53	< 4	1,1	43	360
DFT (µm)	rechnerische Nass- schichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m ²)			Ergiebigkeit (m ² /kg)
60	139	0,165			6,1

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

**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

Geeignete Grundbeschichtungen für Stahlteile:

GEHOTEX-W92-Metallgrund
GEHOTEX-W5-Korrogrund
GEHOLIT-K18B-Corroless

Geeignete Grundbeschichtungen für feuerverzinkte Stahlteile:

GEHOTEX-W7-Haftgrund
GEHOTEX-W5-Korrogrund
WIEKORANT-A2B-DKX-Grund

Die Auswahl der Grund- und Deckbeschichtungen 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).

Hinweise für die Verarbeitung im Freien

Die Applikation sollte bei folgenden Witterungsbedingungen nicht durchgeführt werden:

- sehr starker Wind
- hohe Objekt- und Umgebungstemperaturen (über 35 °C)
- fehlende Luftbewegung (Konvektion) bei Arbeiten knapp über dem Taupunkt
- Regenschauer während der Verarbeitung oder in der Trocknungsphase noch vor Erreichen der Grifffestigkeit (die je nach Objekt und Witterungsbedingungen nach 1 bis 3 Stunden erreicht ist)

Verarbeitungshinweise

Verarbeitungsmethoden

Verfahren / Parameter	erreichbare Trockenschichtdicke je Arbeitsgang (ca.)	Zugabe von demineralisiertem Wasser
<p>Streichen</p> <p>(Wir empfehlen den Einsatz von Winkel-Knollenpinseln mit <u>Acrylbesatz</u>.)</p>	60 bis 80 µm	in der Regel unverdünnt

Anmerkungen

- Beim 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.

- 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 und 20 °C, 60 % r. F.

- | | |
|-----------------|---------------------|
| staubtrocken: | nach ca. 50 Minuten |
| griffest: | nach ca. 2 Stunden |
| überlackierbar: | nach 16 Stunden |
| durchgehärtet: | nach 48 Stunden |

■ 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 Beraterfähigkeit 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.