

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- 1K-AY Hydro Deckbeschichtung für den hochwertigen Korrosionsschutz von feuerverzinkten Stahlkonstruktionen, z.B. Gittermaste, Umspannanlagen von EVU
- Zur Werksbeschichtung im Airless-Spritzverfahren mit Sollsichtdicken von 120 µm
- Als Baustellenbeschichtung im Streichverfahren mit Sollsichtdicken von 50 bis 70 µm
- Mit geeigneten Grundbeschichtungen auch als Deckbeschichtung in Mehrschichtsystemen für Stahlkonstruktionen aus niedrig legiertem Stahl

PRODUKTDATEN

GEHOTEX-W18

Eisenglimmer-Farbtöne



W18-E7833 Zementgrau etwa RAL 7033 (andere Farbtöne auf Anfrage)



Mischungsverhältnis nach Gewicht
Nicht relevant



Demineralisiertes Wasser oder Wasser geringer Härte

GEHOTEX-W18

Richtwerte Eisenglimmer-Farbtöne ¹⁾

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen	
				(%)	(mL/kg)
	1,45	64,0	< 4	48,0	330
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	VOC-Gehalt (g/m ²) ²⁾	Verbrauch (kg/m ²) ³⁾	Ergiebigkeit (m ² /kg)
		120	250	1,2	0,365

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 / ⁴⁾
Streichen

Düsengröße (mm)	0,38 bis 0,53	-	-
Materialdruck (bar)	200 bis 300	-	-
Zerstäubedruck (bar)	-	-	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	120	-	50 bis 70
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 3	-	-

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

⁴⁾ Nur für kleine Flächen zu empfehlen,
Ausbildung einer produktspezifischen Oberflächenstruktur möglich

VERARBEITUNGS- HINWEISE



Verarbeitungszeit
Nicht relevant

Aushärtungszeit bei 120 µm DFT		Umgebungstemperatur 20 °C
 staubtrocken:		nach 45 bis 60 Minuten
 klebfrei:		nach 1,5 bis 2 Stunden
 überlackierbar/ manipulierbar:		nach 16 bis 24 Stunden

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 „Verarbeitungshinweise“ angegebenen max. Verdünnungsmenge)
i (Einkomponenten-Speziallacke) Typ Wb	140 g/L	< 140 g/L

HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG

Oberflächenvorbereitung

Stückverzinkte Stahlflächen

- Haftungsmindernde Substanzen, insbesondere Zinksalze, entfernen, z. B. Reinigen, Waschen, alkalische Netzmittelwäsche, alternativ
- Sweepstrahlen gemäß DIN EN ISO 12944-4.
Die Oberfläche muss nach der Oberflächenvorbereitung ein einheitlich mattes Aussehen aufweisen.

Optionale Grundbeschichtungen (siehe unten)

- Haftungsmindernde Substanzen entfernen
- Vor einer Überlackierung anderer Grundbeschichtungen wird die Durchführung von Kompatibilitätsprüfungen empfohlen



Luft- und Untergrundtemperaturen
10 bis 40 °C



Relative Luftfeuchte ≤ 80 %
Taupunktstand ≥ 3 °C
Auf ausreichende Luftbewegung während der Trocknung achten


**BESCHICHTUNGS-
SYSTEME**

BEISPIELE

Untergrund: Stahl mit Feuerverzinkung gemäß DIN EN ISO 1461

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	Einschichter	GEHOTEX-W18	100

**Untergrund: Stahl gestrahlt Sa 2 ½ oder maschinell bzw. handtrotzet
PMA/St2 ggf. mit Altbeschichtung**

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	Grund- beschichtungen	GEHOLIT-K19B-Korrogrund GEHOTEX-W5-Korrogrund	80
	Deckbeschichtung	GEHOTEX-W18	50 bis 70

**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.