

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- 1K-AY Hydro Deckbeschichtung für den hochwertigen Korrosionsschutz von feuerverzinkten Stahlkonstruktionen, z. B. Gittermaste, Umspannanlagen von EVU
- Mit geeigneten Grundbeschichtungen auch als Deckbeschichtung in Mehrschichtsystemen für Stahlkonstruktionen aus niedrig legiertem Stahl
- Die Verarbeitung erfolgt bevorzugt durch Streichen (DFT 80 bis 120 µm)

PRODUKTDATEN

GEHOTEX-W20B-DKX-Hydro Eisenglimmer-Farbtöne



W20B-E7833 Zementgrau etwa RAL 7033 (andere Farbtöne auf Anfrage)



Mischungsverhältnis nach Gewicht

Nicht relevant



Demineralisiertes Wasser oder Wasser geringer Härte

GEHOTEX-W20B-DKX-Hydro Richtwerte Eisenglimmer-Farbtöne ¹⁾

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%) (mL/kg)	
	1,3	64,5	< 5	54,0	415
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	VOC-Gehalt (g/m ²) ²⁾	Verbrauch (kg/m ²) ³⁾	Ergiebigkeit (m ² /kg)
	100	185	0,9	0,240	4,15

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)	-	-	-
Materialdruck (bar)	-	-	-
Zerstäubedruck (bar)	-	-	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	-	-	80 bis 120
Verdünnungszugabe (%)	-	-	0 bis 2

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

VERARBEITUNGS- HINWEISE



Verarbeitungszeit
Nicht relevant

Aushärtungszeit bei 100 µm DFT		Umgebungstemperatur 20 °C
staubtrocken:		nach 45 bis 60 Minuten
klebfrei:		nach 1,5 bis 2 Stunden
überlackierbar/ manipulierbar: begebar:		nach 16 bis 24 Stunden ab 48 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

Bewitterte, stückverzinkte/feuerverzinkte 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.

Vorliegende Beschichtungen

- Haftungsmindernde Substanzen entfernen, z. B. Reinigen, Waschen
- Vor einer Überlackierung von Altbeschichtungen wird die Durchführung von Kompatibilitätsprüfungen empfohlen.




Luft- und Untergrundtemperaturen
10 bis 35 °C




Relative Luftfeuchte ≤ 80 %
Taupunktabstand ≥ 3 °C

BESCHICHTUNGS- SYSTEME

BEISPIELE

Untergrund: Stahl mit Feuerverzinkung gemäß DIN EN ISO 1461 ggf. mit Altbeschichtung			
		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	Optionale Grundbeschichtung	GEHOTEX-W180-Shopprimer	20
	Einschichter	GEHOTEX-W20B-DKX-Hydro	80 bis 120

Untergrund: Stahl gestrahlt Sa 2 ½ oder maschinell bzw. handentrostet PMA/St2 ggf. mit Altbeschichtung			
		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	Grundbeschichtung	GEHOTEX-W5-Korrogrund	40 bis 60
	Deckbeschichtung	GEHOTEX-W20B-DKX-Hydro	80 bis 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.