

1K-AY Hydro Grundbeschichtung
für den Flugwarnbereich

■ **ANWENDUNGSGEBIETE** GEHOTEX-W20B-Metallgrund ergibt zusammen mit geeigneten Deckbeschichtungen hervorragende Schutzbeschichtungen für Stahl- und feuerverzinkte Stahlkonstruktionen im Flugwarnbereich. GEHOTEX-W20B-Metallgrund kann auf eine Vielzahl intakter Altbeschichtungen appliziert werden.

■ **PRODUKT-EIGENSCHAFTEN** GEHOTEX-W20B-Metallgrund ist ein Einkomponenten-Beschichtungsstoff mit spezieller Pigmentierung auf Basis Acryl-Copolymerisat, wasserverdünnbar. GEHOTEX-W20B-Metallgrund ist speziell auf die Verarbeitung im Streichverfahren, auch an schwierigen Stahlkonstruktionen, z. B. Gittermaste, eingestellt. In einem Arbeitsgang werden dabei Schichtdicken von 60 bis 80 µm aufgebracht.

Temperaturbeständig: bis 80 °C (thermoplastisch)

■ **PRODUKTDATEN**

Produkt-Nummer und Farbton W20B-115
hellelfenbein etwa RAL 1015

Lieferform streichfertig

Lagerfähigkeit In Originalgebinden bei Normaltemperatur mindestens 6 Monate.

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

Theoretische Kennwerte GEHOTEX-W20B-Metallgrund, W20B-115

Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt		Festkörpervolumen	
		(Masse-%)	pro 10 µm DFT* (g/m ²)	(%)	(mL/kg)
1,4	63	4,5	1,3	47	335
DFT (µm)	rechnerische Nass- schichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m ²)		Ergiebigkeit (m ² /kg)	
60	127	0,179		5,6 = 7,8 m ² /L	

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

■ HINWEISE ZUR
AUSFÜHRUNG

Oberflächenvorbereitung

Stahlflächen: Maschinelle oder Handentrostung im Vorbereitungsgrad St 2 gemäß DIN EN ISO 12944-4.

Feuerverzinkter Stahl: Bedingung für eine einwandfreie Haftung der Beschichtungsstoffe sind trockene und saubere Metalloberflächen. Neben Verunreinigungen wie Fett, Öl, Staub usw. müssen insbesondere Zinksalze (Korrosionsprodukte des Zinks) gründlich entfernt werden.

Altbeschichtungen: Vorhandene schlechthaftende Beschichtungen müssen gründlich entfernt werden. Verbleibende Beschichtungen müssen intakt sowie trocken und sauber sein.

**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	Zugabe von Wasser
Rollen / Streichen	60 bis 80 µm	-
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.

Gerätereinigung

Mit Wasser

Trocknungszeit

Bei einer Temperatur von 20 °C

Staubtrocken:
Überlackierbar:

nach ca. 60 Minuten
nach 16 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 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.