

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- 1K-AY Hydro Grundbeschichtung für den hochwertigen Korrosionsschutz von Stahl- und feuerverzinkten Stahlkonstruktionen z. B. Gittermaste, Umspannanlagen von EVU, Funkmaste speziell im Flugwarnbereich
- Verarbeitung bevorzugt durch Streichen (DFT 60 bis 80 µm)
- Ausgezeichnete Haftung auf verzinkten Stahlteilen und maschinell bzw. handentrostetem Stahl im Oberflächenvorbereitungsgrad PMa/St2 und auf vielen Altbeschichtungen
- Kann auf fest verankertem Restrost gestrichen werden

PRODUKTDATEN

GEHOTEX-W20B-Metallgrund

	W20B-115	Hellelfenbein, etwa RAL 1015
	Mischungsverhältnis nach Gewicht Nicht relevant	
	Demineralisiertes Wasser oder Wasser geringer Härte (auch zum Reinigen der Arbeitsgeräte)	

GEHOTEX- W20B-Metallgrund / Richtwerte ¹⁾

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%)	
	1,4	63	4,5	47	335
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	VOC-Gehalt (g/m² ²⁾)	Verbrauch (kg/m² ³⁾)	Ergiebigkeit (m²/kg)
	60	127	1,3	0,179	5,6

1) Richtwerte gemittelt, geringfügige Abweichungen sind farbtönenabhängig möglich

2) pro 10 µm DFT auf Basis des entsprechenden Verbrauchs

3) Theoretischer Verbrauch bezogen auf eine glatte 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

Verarbeitungsverviskosität (mPas) Epprecht, MKC 25 °C	320 bis 360		
Düsengröße (mm)	-	-	-
Materialdruck (bar)	-	-	-
Zerstäuberdruck (bar)	-	-	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	-	-	60 bis 80
Verdünnungszugabe (%)	-	-	-

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

VERARBEITUNGS- HINWEISE



Verarbeitungszeit

Nicht relevant

Aushärungszeit bei 60 µm DFT

Umgebungstemperatur 20 °C



staubtrocken:

nach ca. 60 Minuten



klebfrei:

nach ca. 2 bis 3 Stunden



überlackierbar:

nach 16 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

Stahlflächen

- Strahlen Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4 alternativ
- Maschinelle oder Handentrostung im Vorbereitungsgrad PMA bzw. St 2 gemäß DIN EN ISO 12944-4

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

Auf ausreichende Luftbewegung während der Trocknung achten.

BESCHICHTUNGS- SYSTEME

BEISPIELE

Untergrund: Stahl mit Feuerverzinkung gemäß DIN EN ISO 1461
ggf. mit Altbeschichtung

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	Grundbeschichtung	GEHOTEX-W20B-Metallgrund	80
	Deckbeschichtung	GEHOTEX-CW17B	80

Untergrund: Stahl gestrahlt Sa 2 ½ oder maschinell bzw. handentrostet
St2 ggf. mit Altbeschichtung

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	Grundbeschichtung	GEHOTEX-W20B-Metallgrund	80
	Deckbeschichtung	GEHOTEX-CW17B	80

SCHUTZ- MASSNAHMEN



Die sicherheitsrelevanten Daten können den aktuellen Sicherheitsdatenblättern, abzurufen unter www.geholit-wiener.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.