LACK– UND KUNSTSTOFF– CHEMIE GMBH

TECHNISCHE INFORMATION

GEHOTEX-W330-Metallgrund

1K-AY Hydro Grundbeschichtung
gemäß BASF-Nr.: 3343 350

■ ANWENDUNGSGEBIETE

GEHOTEX-W330-Metallgrund ergibt zusammen mit geeigneten Deckbeschichtungen hochwertige Korrosionsschutzsysteme für den Stahlhochbau, z. B. für Tankflächen, Stahlhallen, Krananlagen und sonstige Stahlkonstruktionen.

■ PRODUKT-EIGENSCHAFTEN

GEHOTEX-W330-Metallgrund ist ein Einkomponenten-Beschichtungsstoff auf Basis Acryl-Copolymerisat, wasserverdünnbar. Für die Pigmentierung werden ausgewählte blei- und chromatfreie Korrosionsschutzpigmente verwendet.
Das Material bietet sehr guten Korrosionsschutz auf Stahlflächen und gleichzeitig hervorragende Haftung auf verzinkten Stahlteilen.
Temperaturbeständigkeit: max. 80 °C.

Die Verarbeitung erfolgt durch Rollen, Streichen oder Airless-Spritzen. Beim Airless-Spritzen werden je Arbeitsgang in der Regel 80 bis 100 µm, beim Rollen und Streichen 60 bis 80 µm erzielt.

■ PRODUKTDATEN

GEHOTEX-W330-Metallgrund

Produkt-Nummer und Farbton
W330-812
rotbraun etwa RAL 8012

Lieferform
Airless-spritzfähig

Lagerfähigkeit
In Originalgebinden bei Normaltemperatur mindestens 6 Monate

Geeignete Verdünnung
demineralisiertes Wasser oder Wasser geringer Härte

Theoretische Kennwerte

GEHOTEX-W330-Metallgrund, W330-812

Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	VOC-Gehalt pro 10 µm DFT* (g/m²)	Festkörpervolumen (%)	Festkörpervolumen (mL/kg)
1,35	61	4,5	1,3	47	350

DFT (µm)	rechnerische Nass-schichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m²)	Ergiebigkeit (m²/kg)
80	168	0,230	4,4

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

76670 Graben-Neudorf Postfach 1120 76676 Graben-Neudorf Sofienstraße 36 Tel. (07255) 99-0 Fax (07255) 99-123
47005 Duisburg Postfach 100529 47249 Duisburg Obere Kaiserswerther Str. 18 Tel. (0203) 99707-0 Fax (0203) 99707-10

Beschichtungssysteme

Untergrund	Stahl	
Oberflächen-vorbereitung	Strahlen im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4	
	Produkt	**BASF-Nr.**
Grundbeschichtung	GEHOTEX-W330-Metallgrund	3343 350
Zwischen-beschichtung	GEHOTEX-W330-ZB	3343 356
Deckbeschichtung	GEHOTEX-W330	3343 ...

Das/die genannte/n Beschichtungssystem/e stellen praxiserprobte Beispiele dar, in der Regel modifiziert werden können. Die Auswahl der Beschichtungsstoffe sowie deren Anzahl und Schichtdicke richtet sich nach der zu erwartenden Belastung, evtl. bestehenden Vorschriften und den Arbeitsverfahren.

■ HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG

Oberflächenvorbereitung

Strahlen im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4. Evtl. vorhandene Fertigungsbeschichtungen müssen sauber, öl- und fettfrei sein. Die Haftung auf der Fertigungsbeschichtung muß überprüft werden.

Verzinkter Stahl

Bedingung für eine einwandfreie Haftung der Beschichtungsstoffe sind trockene und saubere Oberflächen der Verzinkung. Neben Verunreinigungen wie Fett, Öl, Staub usw. müssen insbesondere Zinksalze (Korrosionsprodukte des Zinks) gründlich 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).

Verarbeitungshinweise

Verarbeitungsmethoden

Verfahren / Parameter	empfohlene Sollschichtdicke je Arbeitsgang	Zugabe von demineralisiertem Wasser
Airless-Spritzen Düse: 0,33 bis 0,58 mm Materialdruck: 150 bis 250 bar	80 bis 100 µm	bis 3 %
Airmix-Spritzen Düse: 0,38 bis 0,45 mm Materialdruck: 50 bis 70 bar Zerstäuberdruck: 3 bis 4 bar	80 bis 100 µm	3 bis 5 %
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.

Geräteeinigung Mit Wasser

Trocknungszeit Angaben für 80 µm Trockenschichtdicke

Normalklima (20 °C, 60 % r.F.)

staubtrocken:	nach 40 bis 50 Minuten
griffest:	nach 60 bis 80 Minuten
völlig durchgetrocknet:	nach 48 Stunden

Forcierte Trocknung

Abdunsten:	10 Minuten, 25 bis 40 °C
Trocknung:	15 bis 20 Minuten, 50 bis 70 °C

Überlackierbar

	Normalklima	forcierte Trocknung
mit 1K-Stoffen:	nach 12 bis 16 h	ab 4 h
mit 2K-Stoffen:	nach 24 Stunden	ab 4 h

■ **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.

76670 Graben-Neudorf	Postfach 1120	76676 Graben-Neudorf	Sofienstraße 36	Tel. (07255) 99-0	Fax (07255) 99-123
47005 Duisburg	Postfach 100529	47249 Duisburg	Obere Kaiserswerther Str. 18	Tel. (0203) 99707-0	Fax (0203) 99707-10