RWE-Stoff-Nr.: GB-13-H....
GEHOTEX-W913-Metallgrund

WICHTIGSTE PRODUKT-EIGENSCHAFTEN

- **1K-AY Hydro Korrosionsschutzbeschichtung von Stahlkonstruktionen in Innenbereichen von Kraftwerken u. Industriebetrieben**
- **Zusammen mit geeigneten RWE Deckbeschichtungen auch für Stahlkonstruktionen im Außenbereich**
- **Bevorzugt als Werksbeschichtung mit Schichtdicken von 100 µm in stationären Anlagen als Erstbeschichtung einzusetzen**

PRODUKTDATEN

GEHOTEX-W913-Metallgrund		RWE-Stoff-Nr.
W913-309 Oxidrot	etwa RAL 3009	GB-13-H-3009
W913-701 Silbergrau	etwa RAL 7001	GB-13-H-7001

Mischungsverhältnis nach Gewicht
Nicht relevant

Demineralisiertes Wasser oder Wasser geringer Härte

GEHOTEX-W913-Metallgrund / Richtwerte [1]

Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%)	Festkörpervolumen (mL//kg)
1,25	**62,0**	**< 5**	**52,0**	**415**

DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m²) [2]	Ergiebigkeit (m²/kg)	Ergiebigkeit (m²/L)
100	**193**	**0,240**	**4,2**	**5,2**

1) Richtwerte gemittelt, geringfügige Abweichungen sind farbtonabhängig möglich
2) 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 [3]	Rollen / Streichen [3]
Verarbeitungsviskosität (s) (6 mm DIN-Becher)	**40 bis 55**	**40 bis 55**	**40 bis 55**
Düsengröße (mm)	**0,33 bis 0,58**	**1,5 bis 2,0**	**-**
Materialdruck (bar)	**150 bis 250**	**-**	**-**
Zerstäuberdruck (bar)	**-**	**3,0 bis 5,0**	**-**
DFT * je Arbeitsgang (µm)	**100**	**100**	**60 bis 80**
Verdünnungszugabe (%)	**0 bis 3**	**0 bis 3**	**-**

3) nur für kleine Flächen zu empfehlen

Verarbeitungszeit
Nicht relevant

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

76676 Graben-Neudorf
47249 Duisburg
01683 Nossen

Sofienstraße 36
Obere Kaiserswerther Straße 18
Gewerbestraße 8

Tel. +49 (0) 7255 99-0
Tel. +49 (0) 203 99707-0
Tel. +49 (0) 35242 6565-0

Fax +49 (0) 7255 99-123
Fax +49 (0) 203 99707-10
Fax +49 (0) 35242 6565-29

Aushärtungszeit bei 100 µm DFT		Umgebungstemperatur 20 °C
	staubtrocken:	nach ca. 50 Minuten
	klebfrei:	nach ca. 90 Minuten
	überlackierbar/ manipulierbar:	ab 12 Stunden

HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG

Oberflächenvorbereitung

- Bitte beachten Sie die RWE-Richtlinien in der jeweils gültigen Fassung

Stahlflächen

- Strahlen Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4

	Luft- und Untergrundtemperaturen 10 bis 35 °C
	Relative Luftfeuchte ≤ 80 % Taupunktabstand ≥ 3 K Auf ausreichende Luftbewegung während der Trocknung achten

BESCHICHTUNGS-SYSTEME

BEISPIELE

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)
	Grund-beschichtungen	RWE-Stoff-Nr. GB-13-H…. GEHOTEX-W913-Metallgrund
	Deckbeschichtung	RWE-Stoff-Nr. DB-11-H…. GEHOTEX-W911

SCHUTZ-MASSNAHMEN

Die sicherheitsrelevanten Daten können den aktuellen Sicherheits-datenblättern, 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.

76676 Graben-Neudorf — Sofienstraße 36 — Tel. +49 (0) 7255 99-0 — Fax +49 (0) 7255 99-123
47249 Duisburg — Obere Kaiserswerther Straße 18 — Tel. +49 (0) 203 99707-0 — Fax +49 (0) 203 99707-10
01683 Nossen — Gewerbestraße 8 — Tel. +49 (0) 35242 6565-0 — Fax +49 (0) 35242 6565-29