

RWE-Stoff-Nr.: GB-18-H-7001
GEHOTEX-W918-Haftgrund

**1K-AY Hydro Haftgrund
für stückverzinkte Stahlkonstruktionen**

■ **ANWENDUNGSGEBIETE** GEHOTEX-W918-Haftgrund ergibt zusammen mit geeigneten Deckbeschichtungen hervorragende Schutzbeschichtungen für feuerverzinkte Stahlkonstruktionen, z.B. für Umspannanlagen, Freileitungsmaste u.ä.

■ **PRODUKT-EIGENSCHAFTEN** GEHOTEX-W918-Haftgrund ist ein Einkomponenten-Beschichtungsstoff mit spezieller Pigmentierung auf Basis von Acryl-Copolymerisat, wasserverdünnbar.

Die Verarbeitung erfolgt durch Streichen, Rollen, Fluten oder Airless-Spritzen. Es werden in der Regel Schichtdicken von ca. 60 µm aufgebracht.

GEHOTEX-W918-Haftgrund besitzt ausgezeichnete Haftung und Elastizität.

Temperaturbeständig: bis 80 °C (thermoplastisch)

■ **PRODUKTDATEN**

RWE-Stoff-Nr.

Produkt-Nummer und Farbton W918-701
silbergrau etwa RAL 7001

GB-18-H-7001

Lieferform streichfertig

Lagerfähigkeit In Originalgebinden bei Normaltemperatur mindestens 12 Monate.

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

Theoretische Kennwerte

GEHOTEX-W918-Haftgrund, W918-701

Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	pro 10 µm DFT* (g/m²)	Festkörpervolumen (%)	(mL/kg)
1,45	69	3	0,8	55	380
DFT (µm)	rechnerische Nassschichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m²)		Ergiebigkeit (m²/kg)	
60	109	0,158		6,3 = 9,2 m²/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

**RWE-Stoff-Nr.: GB-18-H-7001
GEHOTEX-W918-Haftgrund**

■ **BESCHICHTUNGS-
SYSTEME**

Die Beschichtungssysteme sind der jeweils gültigen Fassung der RWE-Richtlinie für den Korrosionsschutz zu entnehmen.

■ **HINWEISE ZUR
AUSFÜHRUNG**

Oberflächenvorbereitung

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 Wasser
Fluten Viskosität DIN 53211: 30 bis 35 s/4mm	60 µm	8 bis 10 %
Airless-Spritzen Düse: 0,33 bis 0,58 mm Materialdruck: 150 bis 250 bar	60 µm	bis 3 %
Rollen / Streichen	40 bis 60 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

GEHOTEX-W918-Haftgrund kann bei erhöhter Temperatur beschleunigt gehärtet werden, z. B. 30 Minuten, 80 °C.

■ **SCHUTZMASSNAHMEN**

Alle sicherheitsrelevanten Daten können dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt zu diesem Produkt entnommen werden.

Es gilt das jeweils aktuelle Sicherheitsdatenblatt, welches unter www.geholit-wierner.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.