

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Leistung und Fremdüberwachung gem TL/TP-KOR, Blatt 92
- 1K-AY Hydro Grundbeschichtung für den hochwertigen Korrosionsschutz von Stahl- und feuerverzinkten Stahlkonstruktionen z. B. für Tankflächen, Stahlhallen, Krananlagen etc.
- Ausgezeichnete Haftung auf verzinkten Stahlteilen und hervorragender Korrosionsschutz auf gestrahlten Stahlflächen
- Verarbeitung bevorzugt durch Airless-Spritzen mit DFT von 80 bis 100 µm
- Verarbeitung durch Rollen und Streichen mit DFT von 60 bis 80 µm ebenfalls möglich

PRODUKTDATEN

GEHOTEX-W92-Metallgrund



W92-102 Sandgelb etwa RAL 1002 Stoff-Nr. 692.02
W92-812 Rotbraun etwa RAL 8012 Stoff-Nr. 692.06
(andere Farbtöne auf Anfrage)



Mischungsverhältnis nach Gewicht

Nicht relevant



Demineralisiertes Wasser oder Wasser geringer Härte

GEHOTEX-W92-Metallgrund / Richtwerte

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%) (mL/kg)	
	1,35	61,0	< 3	48,0	355
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	VOC-Gehalt (g/m ²) ¹⁾	Verbrauch (kg/m ²) ²⁾	Ergiebigkeit (m ² /kg)
	80	167	0,9	0,225	4,4

1) pro 10 µm DFT auf Basis des entsprechenden Verbrauchs

2) Theoretischer Verbrauch bezogen auf glatten Oberflächen. Je nach Rautiefe und Verarbeitungsverlusten ergeben sich unterschiedliche Verbrauchswerte in der Praxis

VERARBEITUNGS- HINWEISE

Empfehlung bei
Temperaturen
von ca. 20 °C



Airless



Airmix



Rollen / ³⁾
Streichen

Düsengröße (mm)	0,35 bis 0,53	0,38 bis 0,53	-
Materialdruck (bar)	150 bis 250	100 bis 150	-
Zerstäubedruck (bar)	-	3 bis 4	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	80 bis 100	80 bis 100	60 bis 80
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 3	3 bis 5	-

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

³⁾ Nur für kleine Flächen zu empfehlen,
Ausbildung einer produktspezifischen Oberflächenstruktur möglich

VERARBEITUNGS- HINWEISE



Verarbeitungszeit
Nicht relevant

Aushärtungszeit bei 80 µm DFT		Umgebungstemperatur 20 °C
 staubtrocken:		nach ca. 45 bis 60 Minuten
 klebfrei:		nach 2 bis 3 Stunden
 überlackierbar/ manipulierbar:		nach 6 bis 8 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

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 %
Taupunktstand ≥ 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-W92-Metallgrund	80
	Deckbeschichtung	GEHOTEX-W92	80

Untergrund: Stahl gestrahlt Sa 2 ½ oder maschinell bzw. handentrostet PMa/St2 ggf. mit Altbeschichtung			
		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	Grund- beschichtung	GEHOTEX-W92-Metallgrund	80
	Zwischen- beschichtung	GEHOTEX-W92 (Eisenglimmer)	80
	Deckbeschichtung	GEHOTEX-W92	80

SCHUTZ- MASSNAHMEN



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