


WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Leistung und Fremdüberwachung gem. TL/TP-KOR, Blatt 92
- Hochwertige 1K-AY Hydro Deckbeschichtung für Stahl- und feuerverzinkte Stahlkonstruktionen
- 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
- Herausragende Farbtonbeständigkeit bei Freibewitterung

PRODUKTDATEN

GEHOTEX-W92		Eisenglimmer-Farbtöne RAL-Farbtöne, seidenmatt
	W92-E... Eisenglimmer (gemäß G+W-Farbkarte)	W92-F... RAL-Farbtöne (andere Farbtöne auf Anfrage)
	Mischungsverhältnis nach Gewicht	
	Nicht relevant	
	Demineralisiertes Wasser	

GEHOTEX-W92		Richtwerte Eisenglimmer-Farbtöne ¹⁾			
	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%) (mL/kg)	
	1,35	58,5	< 3	44	325
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	VOC-Gehalt (g/m ²) ²⁾	Verbrauch (kg/m ²) ³⁾	Ergiebigkeit (m ² /kg)
	80	182	0,9	0,245	4,1

GEHOTEX-W92		Richtwerte RAL-Farbtöne ¹⁾			
	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%) (mL/kg)	
	1,35	60,0	< 3	46	340
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	VOC-Gehalt (g/m ²) ²⁾	Verbrauch (kg/m ²) ³⁾	Ergiebigkeit (m ² /kg)
	80	174	0,9	0,235	4,3

1) Richtwerte gemittelt, geringfügige Abweichungen sind farbtönenabhängig möglich

2) pro 10 µm DFT auf Basis des entsprechenden Verbrauchs

3) 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

Airmix

Rollen /
Streichen

Düsengröße (mm)	0,33 bis 0,53	0,38 bis 0,45	-
Materialdruck (bar)	150 bis 250	100 bis 150	-
Zerstäubendruck (bar)	-	3,0 bis 4,0	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	80 bis 100	80 bis 100	50 bis 70
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 3	3 bis 5	-

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

VERARBEITUNGS- HINWEISE



Verarbeitungszeit

Nicht relevant

Aushärungszeit bei 80 µm DFT

Umgebungstemperatur 20 °C



staubtrocken:

nach 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

Erforderliche Grundierungen bzw. Zwischenbeschichtungen (siehe Seite 3)

- Haftungsmindernde Substanzen entfernen



Luft- und Untergrundtemperaturen

10 bis 35 °C



Relative Luftfeuchte ≤ 80 %

Taupunktabstand ≥ 3 °C

Auf ausreichende Luftbewegung während der Trocknung achten

Weitere Details zur Verarbeitung und Ausführung werden in den jeweils mitgeltenden Ausführungsanweisungen beschrieben.


BESCHICHTUNGS- SYSTEME

BEISPIELE

Untergrund: Stahl, gestrahlt im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	Grund- beschichtungen	GEHOPON-E87-Zink GEHOTEX-W92-Metallgrund	80 80
	Zwischen- beschichtung	GEHOTEX-W92 (Eisenglimmer)	80
	Deckbeschichtung	GEHOTEX-W92	80

Untergrund: Stahl mit Feuerverzinkung gemäß DIN EN ISO 1461, mit geeigneter Oberflächenvorbereitung

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	Zwischen- beschichtung	GEHOTEX-W7-Haftgrund GEHOTEX-W18 GEHOTEX-W91	40 bis 60 80 bis 100 80 bis 100
	Deckbeschichtung	GEHOTEX-W92	80

Zahlreiche Beschichtungssysteme für die Korrosivitätskategorien C3 bis C5 gemäß DIN EN ISO 12944-5 sind möglich. Bitte fordern Sie unsere Beratung für Ihren speziellen Anwendungsfall an.

SCHUTZ- MASSNAHMEN



Die sicherheitsrelevanten Daten können den aktuellen Sicherheitsdatenblättern, 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.