

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- **Matte 1K-AC Hydro Tauchgrundierung für den hochwertigen Korrosionsschutz von feuerverzinkten Bauteilen wie z. B. Rohrabschnitte, Abläufe etc.**
- **Zur Werksbeschichtung im Tauch- oder Flutverfahren mit Sollschichtdicken von 40 bis 80 µm**
- **Optimale Haftung auch auf frischer, feuerverzinkter Oberfläche ohne Sweepstrahlen**

PRODUKTDATEN

GEWITEX-CW01F-Tauchgrund rotbraun, matt



CW01F-850 rotbraun (andere Farbtöne auf Anfrage)



Mischungsverhältnis nach Gewicht

Nicht relevant



Demineralisiertes Wasser

GEWITEX-CW01F-Tauchgrund Richtwerte ¹⁾

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%)	
	1,35	67,5	< 3	56,0	415 (mL/kg)
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	VOC-Gehalt (g/m²) ²⁾	Verbrauch (kg/m²) ³⁾	Ergiebigkeit (m²/kg)
	50	89	0,7	0,120	8,3

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**



**Fluten /
Tauchen**



**Fluten /
Tauchen**



**Rollen / ⁴⁾
Streichen**

Verarbeitungsverkosität (s) (4 mm DIN-Becher)	30 bis 35	25 bis 30	-
Zerstäubedruck (bar)	-	-	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	60 bis 80	50 bis 70	30 bis 50
Wasserzugabe (%)	4 bis 8	8 bis 12	-

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

4) Nur für kleine Flächen zu empfehlen

VERARBEITUNGS- HINWEISE



Verarbeitungszeit

Nicht relevant

Aushärungszeit bei 60 µm DFT

Umgebungstemperatur 20 °C



staubtrocken:

nach 25 bis 35 Minuten



klebfrei:

nach 50 bis 60 Minuten



überlackierbar/ manipulierbar:

nach 8 bis 12 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

Stückverzinkte Stahlflächen bzw. Aluminiumoberflächen

- Haftungsmindernde Substanzen, insbesondere Metallsalze, 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.



Luft- und Untergrundtemperaturen

10 bis 40 °C



Relative Luftfeuchte ≤ 80 %

Taupunktabstand ≥ 3 °C

Auf ausreichende Luftbewegung während der Trocknung achten

SCHUTZ- MASSNAHMEN



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