

1K-AC Hydro Grundbeschichtung

- **ANWENDUNGSGEBIETE** Schnelltrocknende Tauchgrundierung für Teile aus Stahlguss, Blech- und Tiefziehteile.
- **PRODUKT-EIGENSCHAFTEN** GEWITEX-W111F-Tauchgrund ist speziell für die Applikation im Tauchverfahren eingestellt.

Die damit hergestellten Grundbeschichtungen haften ausgezeichnet auf Stahlguss, Blech- und Tiefziehteilen. Zusammen mit entsprechenden Deckbeschichtungen können Beschichtungssysteme für unterschiedliche Anforderungen hergestellt werden.

GEWITEX-W111F-Tauchgrund - auf der Basis von wasserverdünnbaren Acrylcopolymerisaten - ist sowohl für die Raumtemperaturtrocknung wie auch für eine forcierte Trocknung z.B. bei 30 bis 50°C geeignet.

Die mit GEWITEX-W111F-Tauchgrund konservierten Bauteile können mit den üblichen Schweißverfahren geschweißt werden.

Die Analyse der Verbrennungsprodukte (nachgewiesen durch die Gasspürversuche beim Schweißen) ergaben Messwerte, die deutlich unter den derzeit gültigen Grenzwerten liegen.

- Prüfzeugnisse**
- Untersuchungsbericht 20106600011 der SLV Duisburg vom 27.04.2010:
 - Prüfung der Porenneigung nach DVS-Richtlinie 0501
 - Gasspürversuche beim Überschweißen

■ **PRODUKTDATEN**

Produkt-Nummer	W111F-850
Farbton	rotbraun
Glanzgrad	matt
Lieferviskosität	
DIN 53211/4 mm	40 bis 50 s
oder	
DIN EN ISO 2431/5 mm	50 bis 70 s
Lagerfähigkeit	In Originalgebinden bei Normaltemperatur mindestens 6 Monate.
Geeignete Verdünnung	demineralisiertes Wasser

Theoretische Kennwerte

GEWITEX-W111F-Tauchgrund rotbraun, W111F-850

Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	pro 10 µm DFT* (g/m²)	Festkörpervolumen (%)	(mL/kg)
1,3	60	4,3	1,2	47,5	357
DFT (µm)	rechnerische Nassschichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m²)		Ergiebigkeit (m²/kg)	
40	84	0,112		8,9	

GEWITEX-W111F-Tauchgrund rotbraun

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

■ HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG

Oberflächenvorbereitung

Die Oberflächen müssen trocken und sauber sein.
Fett, Öl und sonstige Verschmutzungen müssen gründlich entfernt werden.

Verarbeitungshinweise

Luft- und Untergrund- temperaturen

optimal bei 15 bis 25 °C, nicht unter 10 °C

Rel. Luftfeuchte

optimal 40 bis 60 %, nicht über 80 %,

Verarbeitungsmethoden

Tauchen			
Viskosität DIN 53211 / 4mm	35 - 40 s	25 - 35 s	18 - 25 s
Zugabe von VE-Wasser	bis zu 1 Gew.-%	1 - 3 Gew.-%	5 - 8 Gew.-%
Trockenschichtdicke	35 - 60 µm	25 - 40 µm	20 - 30 µm

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.

Trocknungszeit

bezogen auf eine Temperatur von ca. 20 °C und eine
Trockenschichtdicke von ca. 40 µm

staubtrocken: nach 30 bis 40 Minuten
griffest: nach 60 bis 80 Minuten

Forcierte Trocknung

Ablüften/
Trocknung: 15 bis 30 Minuten bei 40 bis 70 °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.