

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Hydro Einschichter auf Basis 1K-EPE-Kombination
- Gute Haftung auf Multisubstrat-Oberflächen und Grauguss
- Sehr gute Beständigkeit gegen eine Vielzahl von Betriebsstoffen und Schmierstoffen für Motoren
- Hohe Kompatibilität mit optionalen 1K- und 2K-Beschichtungsstoffen
- Sehr schnelle Härtung und Verpackungsfähigkeit bei forcierter Trocknung

PRODUKTDATEN

GEWITEX-W60, seidenmatt



W60-F... RAL-Farbtöne (andere Farbtöne auf Anfrage)



Mischungsverhältnis nach Gewicht

nicht relevant



Demineralisiertes Wasser

GEWITEX-W60, seidenmatt / Richtwerte ¹⁾

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%) (mL/kg)
	1,2	50	< 3,0	40 335
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	Verbrauch ²⁾ (kg/m ²)	Ergiebigkeit (m ² /kg)
	40	95	0,120	8,35

1) Richtwerte gemittelt, geringfügige Abweichungen sind farbonabhängig möglich

2) Theoretischer Verbrauch bezogen auf eine glatte Oberfläche. Je nach Rautiefe und Verarbeitungsverlusten ergeben sich unterschiedliche Verbrauchswerte in der Praxis.

VERARBEITUNGS- HINWEISE

Empfehlung bei
Temperaturen
von ca. 20 °C



Airless /
Airmix



Airless /
Airmix



Druckluft

Verarbeitungsverviskosität (s) (6 mm DIN-Becher)	18 bis 22	30 bis 40	30 bis 40
Düsengröße (mm)	0,23 bis 0,28	0,23 bis 0,28	1,2 bis 1,6
Materialdruck (bar)	20 bis 80	80 bis 150	-
Zerstäuberdruck (bar)	1,5 bis 2,5	1,5 bis 3,0	3,0 bis 4,0
DFT * je Arbeitsgang (µm)	30 bis 50	60 bis 80	30 bis 50
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 5	-	0 bis 5

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)



Verarbeitungszeit

nicht relevant

Aushärtungszeit bei 50 µm DFT

Umgebungstemperatur 20 °C



staubtrocken:

nach ca. 45 Minuten



klebfrei:

nach ca. 90 Minuten



überlackierbar:
manipulierbar:

nach ca. 4 Stunden
nach ca. 8 Stunden

**HINWEISE ZUR
AUSFÜHRUNG**

Oberflächenvorbereitung

Stahlflächen und Grauguss

- Haftungsmindernde Substanzen entfernen, z. B. Reinigen, Waschen, Phosphatieren
- Strahlen Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4, Rauheitsgrad mittel (G) gemäß DIN EN ISO 8503-1

Stückverzinkte Stahlflächen und Aluminium / Aluminiumguss

- Haftungsmindernde Substanzen entfernen, z. B. Reinigen, Waschen
- Bei Freibewitterung oder Kondensatbelastung: Sweepstrahlen gemäß DIN EN ISO 12944-4
Die Oberfläche muss ein einheitlich mattes Aussehen aufweisen.
- Chemische Konversionsschichten (Chromatierung, Chromfrei, Phosphatierung)



Luft- und Untergrundtemperaturen

Optimal bei 15 bis 25 °C, nicht unter 10 °C, nicht über 40 °C



Relative Luftfeuchte ≤ 80 %
Taupunktabstand ≥ 3 °C
Auf ausreichende Luftbewegung während der Trocknung achten

**BESCHICHTUNGS-
SYSTEME**



Produkt(e)

(Weitere Systeme auf Anfrage)

Einschichter

GEWITEX-W60

BEISPIELE

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.