

## GEWITEX-WK-Spritzgrund, W11-

### 1K-AC Hydro Grundbeschichtung

■ **ANWENDUNGSGEBIETE** Schnelltrocknende Spritzgrundierung für Grauguss, z. B. Getriebegehäuse.

■ **PRODUKT-EIGENSCHAFTEN** GEWITEX-WK-Spritzgrund ist speziell für die Applikation im Spritzverfahren eingestellt. Die damit hergestellten Grundbeschichtungen haften ausgezeichnet auf gestrahlten Teilen aus Grauguss. Zusammen mit entsprechenden Deckbeschichtungen können Beschichtungssysteme für unterschiedliche Anforderungen hergestellt werden. GEWITEX-WK-Spritzgrund ist lufttrocknend, für den industriellen Einsatz ist jedoch eine forcierte Trocknung bei 50 bis 100 °C zu empfehlen.

**Beständigkeiten** Die Beständigkeit der Beschichtung gegen fertigungsbedingte Belastungen z.B.: spanabhebende Bearbeitung mit KSS und anschließender Reinigung in Waschanlagen wird nur nach Einhaltung der in den Verarbeitungshinweisen genannten Trocknungsbedingungen erreicht. Vollständig ausgehärtete Beschichtungen aus GEWITEX-WK-Spritzgrund sind beständig gegen eine Vielzahl von Getriebeölen und Fetten auch bei Temperaturen bis 120 °C.

#### ■ PRODUKTDATEN

**Produkt-Nummer und Farbtöne** W11-  
grau oder weiß

**Glanzgrad** matt

**Lieferviskosität**  
DIN 53211/4 mm 40 bis 60 s

**Lagerfähigkeit** In Originalgebinden bei Normaltemperatur mindestens 6 Monate.

**Geeignete Verdünnung** demineralisiertes Wasser

#### Theoretische Kennwerte

Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)		Festkörpervolumen	
		< 5	pro 10 µm DFT* (g/m <sup>2</sup> )	(%)	(mL/kg)
1,3	56	< 5	1,5	43	330
DFT (µm)	rechnerische Nass- schichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m <sup>2</sup> )		Ergiebigkeit (m <sup>2</sup> /kg)	
40	93	0,12		8,3	

- 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/m<sup>2</sup> bei DFT 10 µm

**GEWITEX-WK-Spritzgrund, W11-**

**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

**Beschichtungssysteme**

Die Auswahl weiterer Grund- und Deckbeschichtungen sowie deren Anzahl und Schichtdicke richtet sich nach der zu erwartenden Belastung, evtl. bestehenden Vorschriften und den Arbeitsverfahren.

Es ist zu empfehlen, Beschichtungssysteme angepasst auf den Anwendungsfall in Fertigungsanweisungen bzw. Spezifikationen festzulegen.

**■ HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG**

**Oberflächenvorbereitung**

Stahl- und Gussuntergründe

Strahlen im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4.

Aluminium- und Kunststoffoberflächen müssen trocken und sauber sein. Fett, Öl, Trennmittel und sonstige Verunreinigungen müssen gründlich entfernt werden.

**Luft- und Untergrund-temperaturen**

optimal bei 18 bis 25 °C, nicht unter 15 °C, nicht über 30 °C

**Verarbeitungshinweise**

**Rel. Luftfeuchte**

optimal 40 bis 60 %, max. 80 % relative Luftfeuchte

Die Oberflächentemperatur der zu beschichtenden Teile muss während der Applikation um mindestens 3 °C über dem Taupunkt der Luft liegen (s. Korrosionsschutz-Basisnorm DIN EN ISO 12944-7).

**Verarbeitungsmethoden**

Verfahren / Parameter	empfohlene Sollsichtdicke je Arbeitsgang	Zugabe von dem. Wasser
Druckluft-Spritzen Düse: 1,5 bis 1,8 mm Zerstäubedruck: 3 bis 4 bar Materialdruck: 1,0 bis 2,0 bar (z. B. im Druckkessel) Verarbeitungviskosität: 40-60 Sek. / 4mm DIN 53211	30-40 µm	2 bis 5 %

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.

**Aushärtungszeit** Bei ca. 20°C Lufttrocknung  
staubtrocken: nach 30 bis 40 Minuten  
griffest: nach ca. 2 Stunden

**Forcierte Trocknung**  
Ablüften: 5 bis 15 Minuten bei 40 °C  
Trocknung: 20 bis 30 Minuten, 70 bis 80 °C  
griffest/manipulierbar: nach Abkühlen

**Gerätereinigung** Flüssiges Material mit Wasser oder besser ammoniakalischem Wasser, pH-Wert ca. 11,00 (mit ca. 1,0 % V-411 eingestellt)

- **SCHUTZMASSNAHMEN** Alle sicherheitsrelevanten Daten können dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt zu diesem Produkt entnommen werden. Es gilt das jeweils aktuelle Sicherheitsdatenblatt, welches unter [www.geholit-wiemer.de](http://www.geholit-wiemer.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 unverbindliche Berater Tätigkeit 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. lediglich eine