

## WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Schnelltrocknende 1K-AC Hydro Spritzgrundierung für Grauguss, z. B. Getriebegehäuse
- Speziell für die Applikation im Spritzverfahren eingestellt
- Ausgezeichnete Haftung auf gestrahltem Grauguss
- Lufttrocknend; für den industriellen Einsatz wird forcierte Trocknung empfohlen, z. B. bei 50 bis 100 °C
- Vollständig ausgehärtete Beschichtungen sind beständig gegen eine Vielzahl von Getriebeölen und Fetten auch bis zu 120 °C
- Kurzzeitige Temperaturbeständigkeit bei 150 °C

## PRODUKTDATEN

### GEWITEX-WK-Spritzgrund

	W11-702S Grau
	<b>Mischungsverhältnis nach Gewicht</b> Nicht relevant
	Demineralisiertes Wasser

### GEWITEX-WK-Spritzgrund / Richtwerte

	Dichte (g/mL) <b>1,3</b>	Festkörper (Masse-%) <b>60</b>	VOC-Gehalt (Masse-%) <b>&lt; 5</b>	Festkörpervolumen (%) <b>45</b> (mL/kg) <b>330</b>
	DFT * (µm) <b>40</b>	Rechnerische Nassschichtdicke (µm) <b>89</b>	Verbrauch <sup>1)</sup> (kg/m <sup>2</sup> ) <b>0,120</b>	Ergiebigkeit (m <sup>2</sup> /kg) <b>8,3</b>

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

## VERARBEITUNGSHINWEISE

Empfehlung bei Temperaturen von ca. 20 °C



Airmix

Druckluft

Rollen /  
Streichen <sup>2)</sup>

<b>Verarbeitungsviskosität (s)</b> (4 mm DIN-Becher)	<b>40 bis 60</b>	<b>40 bis 60</b>	<b>40 bis 60</b>
<b>Düsengröße (mm)</b>	<b>0,33 bis 0,38</b>	<b>1,5 bis 1,8</b>	-
<b>Materialdruck (bar)</b>	<b>75 bis 150</b>	<b>1,5 bis 3,0</b>	-
<b>Zerstäuberdruck (bar)</b>	<b>1,0 bis 2,5</b>	<b>3,0 bis 4,0</b>	-
<b>DFT * je Arbeitsgang (µm)</b>	<b>30 bis 50</b>	<b>30 bis 50</b>	<b>30 bis 50</b>
<b>Verdünnungszugabe (%)</b>	-	<b>2 bis 5</b>	-

\* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

2) Nur für kleine Flächen / Ausbesserungen zu empfehlen



### Verarbeitungszeit

Nicht relevant

Aushärtungszeit bei 50 µm DFT	Umgebungstemperatur 20 °C
	staubtrocken: nach 30 bis 40 Minuten
	klebefrei: nach ca. 120 Minuten
	überlackierbar / manipulierbar: nach 48 Stunden

### Angabe nach 2004/42/EG ChemVOCFarbV „Decopaint-Richtlinie“

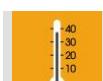
Unterkategorie nach Anhang IIA	VOC-Grenzwert (Stufe II ab 2010)	max. VOC-Gehalt im verarbeitungsfertigen Zustand (inkl. der unter „Verarbeitungshinweise“ angegebenen max. Verdünnungsmenge)
i (Einkomponenten-Reaktionslacke) Typ Wb	140 g/L	< 140 g/L

## HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG

### Oberflächenvorbereitung

#### Stahl- und Gussuntergründe

- Strahlen im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4, Rauheitsgrad mittel (G) gemäß DIN EN ISO 8503-1



### Luft- und Untergrundtemperaturen

15 bis 35 °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.geholit-wiemer.de](http://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 Beraterfähigkeit 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.