

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



Mischungsverhältnis nach Gewicht

Nicht relevant



Demineralisiertes Wasser

GEWITEX-WK-Spritzgrund / Richtwerte

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen	
	1,3	60	< 5	(%)	(mL/kg)
				45	330
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	Verbrauch ¹⁾ (kg/m²)	Ergiebigkeit	
	40	89	0,120	(m²/kg)	
				8,3	

1) 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



Airmix



Druckluft



Rollen /
Streichen ²⁾

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

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

2) Nur für kleine Flächen / Ausbesserungen zu empfehlen



Verarbeitungszeit

Nicht relevant

Aushärungszeit bei 50 µm DFT

Umgebungstemperatur 20 °C



staubtrocken:

nach 30 bis 40 Minuten



klebfrei:

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-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.