

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- 1K-AY Grundbeschichtung für den hochwertigen Korrosionsschutz von feuerverzinkten Stahlkonstruktionen z. B. Gittermaste, Umspannanlagen von EVU
- Insbesondere als zusätzliche Grundbeschichtung auf abgewitterten, feuerverzinkten Stahlteilen für nachfolgende Beschichtungen
- Verarbeitung bevorzugt durch Streichen (DFT 40 bis 60 µm)
- Ausgezeichnete Haftung auf verzinkten Stahlteilen

PRODUKTDATEN

WIEKORANT-A2B-DKX-Grund



A2B-115 Hellelfenbein etwa RAL 1015
A2B-812 Rotbraun etwa RAL 8012
(andere Farbtöne auf Anfrage)



Mischungsverhältnis nach Gewicht

Nicht relevant



Verdünnung V-89

WIEKORANT-A2B-DKX-Grund / Richtwerte ¹⁾

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%)	Festkörpervolumen (mL/kg)
	1,5	70,0	30	49,0	325
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	VOC-Gehalt (g/m ²) ²⁾	Verbrauch (kg/m ²) ³⁾	Ergiebigkeit (m ² /kg)
	50	102	9,3	0,155	6,5

1) Richtwerte gemittelt, geringfügige Abweichungen sind farntonabhängig möglich

2) pro 10 µm DFT auf Basis des entsprechenden Verbrauchs

3) Theoretischer Verbrauch bezogen auf einer glatten Oberfläche. Je nach Rautiefe und Verarbeitungsverlusten ergeben sich unterschiedliche Verbrauchswerte in der Praxis

VERARBEITUNGS- HINWEISE

Empfehlung bei
Temperaturen
von ca. 20 °C



Airless



Druckluft



Rollen /
Streichen

Düsengröße (mm)	0,33 bis 0,43	1,5 bis 2,0	-
Materialdruck (bar)	150 bis 250	-	-
Zerstäuberdruck (bar)	-	3 bis 5	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	60 bis 80	60 bis 80	40 bis 60
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 3	3 bis 5	0 bis 2

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

VERARBEITUNGS- HINWEISE



Verarbeitungszeit
Nicht relevant

Aushärtungszeit bei 50 µm DFT		Umgebungstemperatur 20 °C
staubtrocken:		nach ca. 60 Minuten
klebfrei:		nach ca. 6 Stunden
überlackierbar/ manipulierbar: begebar:		ab 16 Stunden ab 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- Speziallacke) Typ Lb	500 g/L	< 500 g/L

HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG

Oberflächenvorbereitung

Bewitterte, stückverzinkte/feuerverzinkte Stahlflächen

- Haftungsmindernde Substanzen, insbesondere Zinksalze, entfernen, z. B. Reinigen, Waschen, alkalische Netzmittelwäsche, alternativ
- Sweepstrahlen gemäß DIN EN ISO 12944-4.
Die Oberfläche muss nach der Oberflächenvorbereitung ein einheitlich mattes Aussehen aufweisen.

Vorliegende Beschichtungen

- Haftungsmindernde Substanzen entfernen, z. B. Reinigen, Waschen
- Vor einer Überlackierung von Altbeschichtungen wird die Durchführung von Kompatibilitätsprüfungen empfohlen.



Luft- und Untergrundtemperaturen
≥ 5 °C



Relative Luftfeuchte ≤ 80 %
Taupunktabstand ≥ 3 °C

**BESCHICHTUNGS-
SYSTEME**

BEISPIELE

Untergrund: Stahl mit Feuerverzinkung gemäß DIN EN ISO 1461 ggf. mit Altbeschichtung			
		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	Grundbeschichtung	WIEKORANT-A2B-DKX-Grund	40 bis 60
	Deckbeschichtung	GEHOTEX-W19B-DKX-Hydro WIEKORANT-A2B-DKX	80 bis 120 120

**SCHUTZ-
MASSNAHMEN**



Die sicherheitsrelevanten Daten können den aktuellen Sicherheitsdatenblättern, abzurufen unter 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 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.