




## WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- 1K-AY Deckbeschichtung für den hochwertigen Korrosionsschutz von feuerverzinkten Stahlkonstruktionen, z. B. Gittermaste, Umspannanlagen von EVU
- Ausgezeichnete Haftung auf verzinkten Stahlteilen
- Mit geeigneten Grundbeschichtungen auch als Deckbeschichtung in Mehrschichtsystemen für Stahlkonstruktionen aus niedrig legiertem Stahl
- Die Verarbeitung erfolgt bevorzugt durch Streichen (DFT 100 bis 120 µm)

## PRODUKTDATEN

WIEKORANT-A2B-DKX	Eisenglimmer-Farbtöne
	A2B-E7833 Zementgrau etwa RAL 7033 (andere Farbtöne auf Anfrage)
	<b>Mischungsverhältnis nach Gewicht</b> Nicht relevant
	Verdünnung V-76 (zum Streichen) Verdünnung V-27 (zum Spritzen)

WIEKORANT-A2B-DKX	Richtwerte Eisenglimmer-Farbtöne <sup>1)</sup>				
	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%) (mL/kg)	
	1,35	70,0	30	49,0	365
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	VOC-Gehalt (g/m <sup>2</sup> ) <sup>2)</sup>	Verbrauch (kg/m <sup>2</sup> ) <sup>3)</sup>	Ergiebigkeit (m <sup>2</sup> /kg)
	100	211	8,3	0,275	3,6

- 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)	0,38 bis 0,48	1,5 bis 2,0	-
Materialdruck (bar)	150 bis 250	-	-
Zerstäubedruck (bar)	-	3 bis 5	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	100 bis 120	100 bis 120	100 bis 120
Verdünnungszugabe (%)	5 bis 8 (V-27)	12 bis 16 (V-27)	0 bis 2 (V-76)

\* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

## VERARBEITUNGS- HINWEISE



**Verarbeitungszeit**  
Nicht relevant

Aushärtungszeit bei 100 µm DFT	Umgebungstemperatur 20 °C
 staubtrocken:	nach 60 bis 75 Minuten
 klebfrei:	nach 4 bis 6 Stunden
 überlackierbar/ manipulierbar: begebar:	nach 8 bis 10 Stunden nach 3 bis 5 Tagen

### 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**

<b>Untergrund: Stahl mit Feuerverzinkung gemäß DIN EN ISO 1461 ggf. mit Altbeschichtung</b>			
		<b>Produkt(e)</b> (Weitere Systeme auf Anfrage)	<b>NDFT (µm)</b>
	<b>optionale Grundbeschichtung</b>	WIEKORANT-A2B-DKX-Grund	80
	<b>Einschichter</b>	WIEKORANT-A2B-DKX	120

<b>Untergrund: Stahl gestrahlt Sa 2 ½ oder maschinell bzw. handentrostet PMA/St2 ggf. mit Altbeschichtung</b>			
		<b>Produkt(e)</b> (Weitere Systeme auf Anfrage)	<b>NDFT (µm)</b>
	<b>Grundbeschichtungen</b>	GEHOTEX-W5-Korrogrund GEHOLIT-K19B-Korrogrund in 1 bis 2 Arbeitsgängen	je 40 bis 60
	<b>Deckbeschichtung</b>	WIEKORANT-A2B-DKX	120

**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 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.