

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- 1K-AY/AK Grundbeschichtung für den hochwertigen Korrosionsschutz von feuerverzinkten Stahlkonstruktionen
- Die Verarbeitung erfolgt bevorzugt durch Streichen
- WIEKORANT-A909-Metallgrund mit einer Schichtdicke von ca. 50 µm weist ausgezeichnete Haftung auf verzinkten Stahlteilen und vorliegenden Altbeschichtungen auf

PRODUKTDATEN

WIEKORANT-A909-Metallgrund		RWE-Stoff-Nr.
	A909-309 Oxidrot A909-115 Hellelfenbein	etwa RAL 3009 etwa RAL 1015 GB-9-L-3009 GB-9-L-1015
	Mischungsverhältnis nach Gewicht Nicht relevant	
	Verdünnung V-89	

WIEKORANT-A909-Metallgrund / Richtwerte ¹⁾

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%)	Festkörpervolumen (mL/kg)
	1,45	69,0	31	48,0	330
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m ²) ²⁾	Ergiebigkeit (m ² /kg)	Ergiebigkeit (m ² /L)
	50	105	0,150	6,7	9,7

- 1) Richtwerte gemittelt, geringfügige Abweichungen sind farbonabhängig möglich
2) 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

Lieferviskosität (mPas) (Epprecht, MKC 25 °C)	380 bis 460		
Düsengröße (mm)	-	-	-
Materialdruck (bar)	-	-	-
Zerstäuberdruck (bar)	-	-	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	-	-	50
Verdünnungszugabe (%)	-	-	5 bis 7 bei tiefen Temperaturen



Verarbeitungszeit
Nicht relevant

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

Aushärtungszeit bei 50 µm DFT		Umgebungstemperatur 20 °C
	staubtrocken:	nach ca. 1,5 Stunden
	klebfrei:	nach ca. 6 Stunden
	überlackierbar/ manipulierbar: begebar:	ab 16 Stunden ab 48 Stunden

HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG

Oberflächenvorbereitung

- Bitte beachten Sie die RWE-Richtlinien in der jeweils gültigen Fassung

Stückverzinkte, feuerverzinkte Stahlflächen

- Haftungsmindernde Substanzen entfernen, insbesondere Zinksalze alternativ
- Sweepstrahlen gemäß DIN EN ISO 12944-4.
Die Oberfläche muss ein einheitlich mattes Aussehen aufweisen.

Vorliegende Altbeschichtungen

- Haftungsmindernde Substanzen entfernen, z. B. Reinigen, Waschen und ggf.
- Maschinelle oder Handentrostung in Vorbereitungsgrad PMa bzw. PSt 2 gemäß DIN EN ISO 12944-4



Luft- und Untergrundtemperaturen
5 bis 40 °C



Relative Luftfeuchte ≤ 80 %
Taupunktabstand ≥ 3 K

BESCHICHTUNGS- SYSTEME

BEISPIELE

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)
	Grundbeschichtung	RWE-Stoff-Nr. GB-9-L-.... WIEKORANT-A909-Metallgrund
	Deckbeschichtung	RWE-Stoff-Nr. DB-11-L-.... WIEKORANT-A911 RWE-Stoff-Nr. DB-11-S-.... GEHOLIT-K911

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.