

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- 1K-AY/AK Deckbeschichtung für den hochwertigen Korrosionsschutz von Stahlbauteilen und Stahlbaukonstruktionen
- Die Verarbeitung erfolgt bevorzugt durch Streichen mit Schichtdicken bis zu 80 µm
- Eine Verarbeitung im Flutverfahren ist ebenfalls möglich
- Die RWE-Beschichtungssysteme weisen ausgezeichnete Haftung und Elastizität auf

PRODUKTDATEN

WIEKORANT-A911		Eisenglimmer-Farbtöne RAL-Farbtöne, seidenglänzend	
	A911-E7833 Zementgrau	etwa RAL 7033	RWE-Stoff-Nr. DB-11-L-7033
	A911-E9707 Graualuminium	etwa RAL 9007	DB-11-L-9007
	A911-E9811 Graphitschwarz	etwa RAL 9011	DB-11-L-9011
	Flugwarnfarben, seidenglänzend		
	A911-S9016 Verkehrsweiß	etwa RAL 9016	DB-11-L-9016
	A911-S2009 Verkehrsorange	etwa RAL 2009	DB-11-L-2009
	Mischungsverhältnis nach Gewicht		
	Nicht relevant		
	Verdünnung V-50 (zum Streichen) Verdünnung V-100 (zum Fluten)		

WIEKORANT-A911		Richtwerte Eisenglimmer-Farbtöne ¹⁾			
	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%) (mL/kg)	
	1,3	70,0	30	50,0	385
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m ²) ²⁾	Ergiebigkeit (m ² /kg)	Ergiebigkeit (m ² /L)
	80	160	0,210	4,8	6,2

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



Rollen /
Streichen



Fluten ³⁾

Lieferviskosität (mPas) (Epprecht, MKC 25 °C)	Eisenglimmer-Farbtöne: 460 bis 540 Flugwarnfarben: 510 bis 590	
Düsengröße (mm)	-	Flutdüse
Materialdruck (bar)	-	1 bis 3
Zerstäuberdruck (bar)	-	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	80	60 bis 80
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 2 bei tiefen Temperaturen	35 bis 45

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

3) Das Flutverfahren darf im Anwendungsbereich der Decopaint-Richtlinie nicht angewendet werden



Verarbeitungszeit

Nicht relevant

Aushärungszeit bei 80 µm DFT

Umgebungstemperatur 20 °C



staubtrocken:

nach ca. 1,5 Stunden



klebfrei:

nach ca. 16 Stunden



überlackierbar/ manipulierbar:
begebar:

ab 24 Stunden
ab 7 Tagen

**HINWEISE ZUR
AUSFÜHRUNG**

Oberflächenvorbereitung

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

Erforderliche Grundierungen

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



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-3009 WIEKORANT-A909-Metallgrund
	Deckbeschichtung	RWE-Stoff-Nr. DB-11-L-.... WIEKORANT-A911

**SCHUTZ-
MASSNAHMEN**



Die sicherheitsrelevanten Daten können den aktuellen Sicherheitsdatenblättern, abzurufen unter www.geholt-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.