

PROPRIETES IMPORTANTES DU PRODUIT

- 1C-AK-HS primaire pour une protection anticorrosion de haute qualité de structures en acier et en acier galvanisé
- L'application s'effectue de préférence à la brosse
- GEHOLIT-K909-Metallgrund permet d'obtenir pour une épaisseur de jusque 80µm une excellente protection anticorrosion sur surfaces en acier et une excellente adhérence sur surfaces en acier galvanisé.

CARACTERISTIQUES DU PRODUIT

GEHOLIT-K909-Metallgrund	RWE-Stoff-Nr.
 K909-309 Rouge oxyde env. RAL 3009	GB-9-S-3009
 Rapport de mélange en poids Non applicable	
 Diluant V-50	

GEHOLIT-K909-Metallgrund / Valeurs indicatives

	Masse volumique (g/mL)	Extrait sec (% poids)	Teneur en COV (% poids)	Extrait sec en volume (mL/kg)	
	1,60	81,0	19	62,0	385
	DFT * (µm)	Epaisseur humide calculée (µm)	Consommation (kg/m²)	Rendement (m²/kg)	Rendement (m²/L)
	80	130	0,210	4,8	7,7

REMARQUES POUR L'APPLICATION

Recommandations pour des températures d'environ 20 °C



Airless



Pneumatique



Brosse/
Rouleau

Viscosité d'application (mPas) (Epprecht, MKC 25°C)	400 à 480		
Diamètre de buse (mm)	-	-	-
Pression du produit (bar)	-	-	-
Pression de pistoletage (bar)	-	-	-
DFT * par couche (µm)	-	-	80
Complément de diluant (%)	-	-	0 à 2 par faibles températures



Durée pratique d'utilisation du mélange

Non applicable

* DFT = Epaisseur sèche (Dry Film Thickness)

Durées de durcissement pour 80µm DFT	Température ambiante 20°C
 hors poussière:	Après env. 5 heures
 sec au doigt:	Après env. 16 heures
 recouvrable/ manipulable: „Circulable à pied“	A partir de 24 heures A partir de 72 heures

RECOMMANDATIONS POUR LA MISE EN OEUVRE

Préparation de surface

Surface en acier

- Grenailage Sa 2 ½ selon NF EN ISO 12944-4
- Dérouillage manuel ou mécanique au degré de préparation St2 selon NF EN ISO 12944-4

Surfaces en acier galvanisé, galvanisé à façon

- Eliminer toutes substances nuisibles à l'adhérence en particulier les sels de zinc
- Sweeping (balayage à l'abrasif) selon NF EN ISO 12944-4
Rugosité moyen (G) ou moyen (S) selon NF EN ISO 8503

Anciens revêtements présents

- Eliminer toutes substances nuisibles à l'adhérence ex. Nettoyage, lavage
- Dérouillage manuel ou mécanique au degré de préparation PMA respectivement PSt2 selon NF EN ISO 12944-4



Températures de l'air et du support

5 à 40°C, optimales entre 15 et 30°C



Humidité relative de l'air ≤ 80%
Ecart point de rosée ≥ 3K

SYSTEMES DE REVETEMENTS

EXEMPLES

	Produit(s) (Autres systèmes sur demande)
 Revêtements primaires	RWE-Stoff-Nr. GB-9-S-3009 GEHOLIT-K909-Metallgrund
Monocouche / Finition	RWE-Stoff-Nr. DB-11-S-.... GEHOLIT-K911

HYGIENE ET SECURITE



Toutes les informations importantes relatives à l'hygiène et à la sécurité se trouvent dans les fiches de données de sécurité actualisées consultables sur le site www.geholit.com.

Les informations contenues dans cette fiche correspondent à l'état actuel de nos connaissances. Une garantie pour l'utilisation ainsi que pour les conseils donnés par nos collaborateurs ne peuvent pas être pris en charge par nos soins. Dans cette mesure nos collaborateurs exercent uniquement une fonction de conseil, sans engagement. La surveillance des travaux, l'observation des instructions de mise en œuvre et le respect des règles techniques reconnues sont exclusivement du ressort de l'entreprise d'application, et ce même dans le cas où nos collaborateurs sont présents lors des travaux. Des modifications peuvent avoir lieu en fonction des développements techniques. La dernière version de cette fiche est la seule valable.