

PROPRIETES IMPORTANTES DU PRODUIT

- 1C-AY Hydro primaire pour une protection anticorrosion de haute qualité de structures en acier par ex. Pylônes treillis
- Ajustage pour l'application brosse, également pour l'application au jet en rajoutant un additif
- ZI-11 pour des épaisseurs sèches de 80 µm.
- Le revêtement primaire a une très bonne adhésion et élasticité sur supports acier, acier galvanisé et anciens fonds.

CARACTERISTIQUES DU PRODUIT

GEHOTEX-W909-Metallgrund	RWE-Stoff-Nr
 W909-115 Ivoire clair env. RAL 1015 W909-309 Rouge oxyde env. RAL 3009	GB-9-H-1015 GB-9-H-3009
 Rapport de mélange en poids Non applicable	
 Eau déminéralisée ou eau de faible dureté	

GEHOTEX-W909-Metallgrund / Valeurs indicatives

	Masse volumique (g/mL) 1,30	Extrait sec (%poids) 63,0	Teneur en COV (% poids) < 5	Extrait sec en volume (%) (mL/kg) 53,5 410
	DFT * (µm) 80	Epaisseur humide calculée(µm) 150	Consommation (kg/m²) 0,195	Rendement (m²/kg) (m²/kg) 5,1 6,7

REMARQUES POUR L'APPLICATION

Recommandations pour des températures d'environ 20 °C



Brosse / Rouleau

Jet mou

Viscosité d'application (s) (Bécher iso 6mm)	40 à 55 (bécher iso 6mm)	45 à 55 (bécher DIN 4mm)
Diamètre de buse (mm)	-	Buse du jet
Pression du produit (bar)	-	1 à 3
Pression de pistoletage (bar)	-	-
DFT * par couche (µm)	80	80
Complément d'additifs ZI-11 % poids % volume	-	12 à 14 15 à 17



Durée pratique d'utilisation du mélange

Non applicable

* DFT =Epaisseur sèche(Dry Film Thickness)

Durées de durcissement pour 80 µm DFT	Température ambiante 20°C
 Hors poussière:	Après env. 60 minutes
 sec au doigt:	Après env. 3 heures
 recouvrable/manipulable: „circulable à pied“	À partir de 24 heures À partir de 48 heures

RECOMMANDATIONS POUR LA MISE EN OEUVRE

Préparation de surface

Surface en acier

- Grenailage 5 à 2,5 selon NF EN ISO 12944-4
- Décapage mécanique ou manuel au degré de préparation de surface St2 selon la norme NF EN ISO 12944-4

Surface en acier galvanisé

- Eliminer toutes substances nuisibles à l'adhérence, par exemple nettoyage, lavage.
- Sweeping selon DIN EN ISO 12944-4. L'état de surface doit avoir un aspect mat uniforme

Anciens revêtements existants

- Eliminer toutes substances nuisibles à l'adhérence par exemple nettoyage, lavage
- Décapage mécanique ou manuel au degré de préparation de surface PMA ou PSt2 selon la norme NF EN ISO 12944-4



Températures de l'air et du support

10 à 35°C, optimales entre 15 et 25°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-H-... GEHOTEX-W909-Metallgrund
Finition	RWE-Stoff-Nr.DB-11-H-... GEHOTEX-W911

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.