

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- 1K-AY Hydro Grundbeschichtung für den hochwertigen Korrosionsschutz von Stahlkonstruktionen z. B. Gittermaste
- Baustellenbeschichtung (Streichen) als auch Werksbeschichtung (Airless) möglich
- Mit Zusatzlösung Z1-11 für das Flutverfahren für Sollsichtdicken von 80 µm geeignet
- Die Grundbeschichtung weist ausgezeichnete Haftung und Elastizität auf Stahl, Feuerverzinkung und Altbeschichtungen auf

PRODUKTDATEN

GEHOTEX-W909-Metallgrund		RWE Stoff-Nr.
	W909-102 Sandgelb W909-309 Oxidrot W909-907 Graualuminium	etwa RAL 1002 etwa RAL 3009 etwa RAL 9007
	Mischungsverhältnis nach Gewicht Nicht relevant	
	Demineralisiertes Wasser oder Wasser geringer Härte	

GEHOTEX-W909-Metallgrund / Richtwerte ¹⁾

	Dichte (g/mL) 1,4	Festkörper (Masse-%) 66,0	VOC-Gehalt (Masse-%) < 5	Festkörpervolumen (%) 52,5	Festkörpervolumen (mL/kg) 375
	DFT * (µm) 80	Rechnerische Nassschichtdicke (µm) 153	Verbrauch (kg/m ²) ²⁾ 0,215	Ergiebigkeit (m ² /kg) 4,7	Ergiebigkeit (m ² /L) 6,6

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

Rollen /
Streichen

Fluten

Verarbeitungsviskosität (s)	40 bis 55 (6 mm ISO)	40 bis 55 (6 mm ISO)	45 bis 55 (4 mm DIN)
Düsengröße (mm)	0,33 bis 0,43	-	Flutdüse
Materialdruck (bar)	200 bis 300	-	1 bis 3
Zerstäubedruck (bar)	-	-	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	80	-	80
Verdünnung	Dem. Wasser	-	Z1-11
Ma%	0 bis 3	-	12 bis 14
Vol%	0 bis 3	-	15 bis 17

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)



Verarbeitungszeit

Nicht relevant

Aushärtungszeit bei 80 µm DFT		Umgebungstemperatur 20 °C
	staubtrocken:	nach ca. 60 Minuten
	klebfrei:	nach ca. 3 Stunden
	überlackierbar / manipulierbar: begehbar / stapelfähig:	ab 24 Stunden ab 48 Stunden

**HINWEISE ZUR
AUSFÜHRUNG**

Oberflächenvorbereitung

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

Stahlflächen

- Strahlen Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4 alternativ
- Maschinelle oder Handentrostung im Vorbereitungsgrad St 2 gemäß DIN EN ISO 12944-4

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

10 bis 35 °C



Relative Luftfeuchte ≤ 80 %

Taupunktstand ≥ 3 K

Auf ausreichende Luftbewegung während der Trocknung achten

**BESCHICHTUNGS-
SYSTEME**

BEISPIELE

	Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)
 Grundbeschichtung	RWE-Stoff-Nr. GB-9-H... GEHOTEX-W909-Metallgrund
 Deckbeschichtung	RWE-Stoff-Nr. DB-11-H... GEHOTEX-W911

**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.