

**1K-AY Hydro Fertigungsbeschichtung  
überschweißbar**

- **ANWENDUNGSGEBIETE** GEHOTEX-W80-FB-Hydro wird als überschweißbare Fertigungsbeschichtung im Stahlbau eingesetzt. GEHOTEX-W80-FB-Hydro eignet sich insbesondere für die Verarbeitung entsprechend der DIN EN 10238 \*) in automatischen Spritzanlagen, mit denen die Stahlteile direkt nach der Oberflächenvorbereitung durch Strahlen konserviert werden. Manuelle Applikation ist ebenfalls möglich.

\*) DIN EN 10238: Automatisch gestrahlte und automatisch fertigungsbeschichtete Erzeugnisse aus Baustählen

- **PRODUKT-EIGENSCHAFTEN** GEHOTEX-W80-FB-Hydro ist ein wasserverdünnter Einkomponenten-Beschichtungstoff. Für die Pigmentierung werden ausgewählte blei- und chromatfreie Korrosionsschutzpigmente verwendet.

Fertigungsbeschichtungen mit GEHOTEX-W80-FB-Hydro bieten guten temporären Korrosionsschutz der Stahlteile im Fertigungsablauf und sind aufgrund der ausgezeichneten Haftung für nachfolgende Beschichtungen oder Beschichtungssysteme mit ausgewählten Ein- und Zweikomponenten-Beschichtungstoffen sehr gut geeignet.

Die mit GEHOTEX-W80-FB-Hydro konservierten Stahlteile können mit den üblichen Schweißverfahren geschweißt werden.

Untersuchungsberichte der Schweißtechnischen Lehr- und Versuchsanstalt (SLV) Duisburg liegen vor. Die Anforderungen werden einwandfrei erfüllt.

- Prüfzeugnisse**
- Prüfbericht Nr. 92 34 071 der SLV Duisburg: Prüfung der Porenneigung nach DVS-Richtlinie 0501
  - Prüfbericht Nr. 92 34 071 der SLV Duisburg: Gasspürversuche beim Überschweißen; MAK-Werte
  - Zertifikat Nr. WF 0790001 HH des Germanischen Lloyd

■ **PRODUKTDATEN**

<b>Produkt-Nummer</b>	W80-809
<b>Farbton</b>	rotbraun
<b>Lagerfähigkeit</b>	In Originalgebinden bei Normaltemperatur mindestens 6 Monate.
<b>Geeignete Verdünnung</b>	demineralisiertes Wasser

### Theoretische Kennwerte

GEHOTEX-W80-FB-Hydro, W80-809

Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt		Festkörpervolumen	
		(Masse-%)	pro 10 µm DFT* (g/m <sup>2</sup> )	(%)	(mL/kg)
1,3	55,5	< 4	1,2	42	325
DFT (µm)	rechnerische Nass- schichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m <sup>2</sup> )		Ergiebigkeit (m <sup>2</sup> /kg)	
20	46	0,062		16,2	

#### Anmerkungen

- Alle Angaben gelten bei Zweikomponentenstoffen für die Mischung
- DFT: Trockenschichtdicke (dry film thickness)
- Die aufgeführten Kennwerte sind ca.-Werte und gelten für die angegebene Qualität (Farbton). Die Werte können bei anderen Farbtönen geringfügig hiervon abweichen.
- \* Basis zur Berechnung: Verbrauch in g/m<sup>2</sup> bei DFT 10 µm

### Angabe nach 2004/42/EG ChemVOCFarbV „Decopaint-Richtlinie“

Unterkategorie nach Anhang IIA	VOC-Grenzwert (Stufe II ab 2010)	max. VOC-Gehalt im verarbeitungsfertigen Zustand (inkl. der unter „Verarbeitungsmethoden“ angegebenen max. Verdünnungsmenge)
i (Einkomponenten- Speziallacke) Typ Wb	140 g/L	< 140 g/L

### Beschichtungssysteme

Geeignete Grundbeschichtungen:

Produkt	Basis
GEHOPON-E87-Metallgrund	2K-EP
GEHOLIT-K65-Metallgrund	1K-AK
GEHOTEX-W9	1K-AY-Hydro
GEHOLIT-K62	1K-AK

#### Bemerkungen:

- Die Auswahl der Grund- und Deckbeschichtungen sowie deren Anzahl und Schichtdicke richtet sich nach der zu erwartenden Belastung, evtl. bestehenden Vorschriften und den Arbeitsverfahren.
- Üblicherweise wird die Grundbeschichtung frühestens nach 7 Tagen aufgebracht (s. Punkt Trocknungszeit).
- Vor einem Einsatz anderer, handelsüblicher Grundbeschichtungsstoffe empfehlen wir, die Eignung z. B. anhand von Mustern zu überprüfen.

## ■ HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG

### Oberflächenvorbereitung

Stahlflächen

Strahlen im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4.

### Luft- und Untergrund- temperaturen

nicht unter 15 °C

### Rel. Luftfeuchte

max. 80 % relative Luftfeuchte

Die Oberflächentemperatur der zu beschichtenden Teile muss während der Applikation um mindestens 3 °C über dem Taupunkt der Luft liegen (s. Korrosionsschutz-Basisnorm DIN EN ISO 12944-7).

## Verarbeitungshinweise

### Verarbeitungsmethoden

Verfahren / Parameter	für Trockenschichtdicken bis 25 µm:
Airless-Spritzen in einer automatischen Anlage	Spritzviskosität (Auslaufzeit) gemäß DIN 53211: 22 bis 27 s (4 mm-Becher)
manuelles Airless-Spritzen	Zugabe von ca. 5 % demineralisiertem Wasser auf den Beschichtungsstoff in Lieferform

#### Anmerkungen

- Diese Angaben beziehen sich auf Temperaturen von ca. 20 °C.
- Die aufgeführten Parameter sind als Empfehlung bzw. Anhaltspunkt zu verstehen. In der Praxis kann es erforderlich sein, hiervon abzuweichen.

Je nach Spritzanlage werden verschiedene Zusatzmengen an demineralisiertem Wasser benötigt. Wir empfehlen die Einstellung durch unsere Anwendungstechniker an der Anlage.

**Gerätereinigung** mit Wasser

**Trocknungszeit** In automatischen Spritzanlagen (Vorwärmung der Stahlteile und forcierte Trocknung bei ca. 80 °C Lufttemperatur) und 20 µm Trockenschichtdicke:

griffest: nach ca. 8 Minuten

überlackierbar: üblicherweise frühestens nach 7 Tagen  
Sind Grundbeschichtungen zu einem früheren Zeitpunkt vorgesehen, muss das System vorher überprüft werden.

### ■ SCHUTZMASSNAHMEN

Alle sicherheitsrelevanten Daten können dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt zu diesem Produkt entnommen werden. Es gilt das jeweils aktuelle Sicherheitsdatenblatt, welches unter [www.geholit-wiemer.de](http://www.geholit-wiemer.de) abgerufen werden kann.

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 Berater Tätigkeit 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.