

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Kennzeichnungsfreie 1K-AK-HS Grundbeschichtung für den hochwertigen Korrosionsschutz von Stahlkonstruktionen
- Schwach wassergefährdend (WGK 1)
- Die Verarbeitung erfolgt bevorzugt durch Streichen
- WIEKORANT-A80B-Korrogrund mit einer Schichtdicke von bis zu 80 µm weist eine ausgezeichnete Haftung auf Stahl auf

PRODUKTDATEN

WIEKORANT-A80B-Korrogrund



A80B-309 Oxidrot etwa RAL 3009



Mischungsverhältnis nach Gewicht

Nicht relevant



Verdünnung V-50

WIEKORANT-A80B-Korrogrund / Richtwerte ¹⁾

| | Dichte (g/mL) | Festkörper (Masse-%) | VOC-Gehalt (Masse-%) | Festkörpervolumen (%) | Festkörpervolumen (mL/kg) |
|--|------------------|---------------------------------------|--|--------------------------------------|-------------------------------------|
| | 1,55 | 81 | 19 | 63 | 405 |
| | DFT * (µm) | Rechnerische Nassschichtdicke (µm) | Verbrauch (g/m ²) ²⁾ | Ergiebigkeit (m ² /kg) | Ergiebigkeit (m ² /L) |
| | 80 | 126 | 0,200 | 5,0 | 7,9 |

1) Richtwerte gemittelt, geringfügige Abweichungen sind farntonabhängig 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



Druckluft



Rollen /
Streichen

| | | | |
|--|--------------------|---|--|
| Lieferviskosität (mPas) (Epprecht, MKC 25 °C) | 350 bis 400 | | |
| Düsengröße (mm) | - | - | - |
| Materialdruck (bar) | - | - | - |
| Zerstäubendruck (bar) | - | - | - |
| DFT * je Arbeitsgang (µm) | - | - | 80 |
| Verdünnungszugabe (%) | - | - | 0 bis 2 bei tiefen Temperaturen |

VERARBEITUNGS- HINWEISE



Verarbeitungszeit

Nicht relevant

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

| Aushärtungszeit bei 80 µm DFT | | Umgebungstemperatur 20 °C |
|---|--|--------------------------------|
|  | staubtrocken: | nach ca. 5 Stunden |
|  | klebfrei: | nach ca. 16 Stunden |
|  | überlackierbar/ manipulierbar: begebar: | ab 24 Stunden ab 72 Stunden |

HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG

Oberflächenvorbereitung

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

5 bis 40 °C



Relative Luftfeuchte ≤ 80 %
Taupunktabstand ≥ 3 K

BESCHICHTUNGSSYSTEME

BEISPIELE

| | | Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage) |
|---|-------------------|---|
|  | Grundbeschichtung | WIEKORANT-A80B-Korrogrund |
| | Deckbeschichtung | WIEKORANT-A80B-DKX |

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.