

**1K-AK HS Deckbeschichtung  
für Stahl und verzinkten Stahl  
- kennzeichnungsfrei -**

- ANWENDUNGSGEBIETE** Hochwertige lösemittelarme Deckbeschichtung, die mit geeigneten Grundbeschichtungen hervorragende Schutzbeschichtungen für Stahl- und feuerverzinkte Stahlkonstruktionen ergibt.
- PRODUKT-EIGENSCHAFTEN** WIEKORANT-A80B-DKX wird auf Basis einer speziellen Kunstharz-Kombination mit reduziertem Lösemittelanteil hergestellt. Das Produkt ist kennzeichnungsfrei formuliert und ist als „schwach wassergefährdend“ (WGK 1) eingestuft.

WIEKORANT-A80B-DKX bietet zusammen mit geeigneten Grundbeschichtungen hervorragenden Korrosionsschutz auf Stahlflächen und gleichzeitig hervorragende Haftung direkt auf verzinkten Stahlteilen.

WIEKORANT-A80B-DKX ist speziell auf die Verarbeitung im Streichverfahren, auch an schwierigen Stahlkonstruktionen, z. B. Gittermasten, eingestellt. In einem Arbeitsgang werden dabei Schichtdicken von 80-100 µm aufgebracht.

**PRODUKTDATEN**

- Produkt-Nummer und Farbton** A80B-E7833, etwa RAL 7033 zementgrau (andere Farbtöne auf Anfrage)
- Lieferform** streichfertig
- Lagerfähigkeit** In Originalgebinden bei Normaltemperatur mindestens 12 Monate.
- Geeignete Verdünnung** Verdünnung V-50 (auch zum Reinigen der Arbeitsgeräte)

**Theoretische Kennwerte** WIEKORANT-A80B-DKX, A80B-E7833

Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt		Festkörpervolumen	
		(Masse-%)	pro 10 µm DFT* (g/m <sup>2</sup> )	(%)	(mL/kg)
1,55	79,5	20,5	5,3	60,5	390
DFT (µm)	rechnerische Nassschichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m <sup>2</sup> )		Ergiebigkeit (m <sup>2</sup> /kg)	
100	165	0,257		3,9	

- 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 Lb	500 g/L	< 500 g/L

### Beschichtungssysteme

<b>Untergrund</b>	Stahl	
<b>Oberflächen- vorbereitung</b>	Hand- oder maschinelle Entrostung im Oberflächenvorbereitungs- grad St2 bzw. PMA gemäß DIN EN ISO 12944-4	
	<b>Produkt</b>	<b>NDFT (µm)</b>
<b>1. Grund- beschichtung</b>	WIEKORANT-A80B-Korrogrund, A80B-815	60
<b>2. Grund- beschichtung</b>	WIEKORANT-A80B-Korrogrund, A80B-...	60
<b>Deckbeschichtung</b>	WIEKORANT-A80B-DKX	100

<b>Untergrund</b>	Stahl mit Feuerverzinkung gemäß DIN EN ISO 1461	
<b>Oberflächen- vorbereitung</b>	Reinigen gemäß DIN EN ISO 12944-4	
	<b>Produkt</b>	<b>NDFT (µm)</b>
<b>Grund- beschichtung</b>	WIEKORANT-A80B-Korrogrund, A80B-815	80
<b>Deckbeschichtung</b>	WIEKORANT-A80B-DKX	80

Das/die genannte/n Beschichtungssystem/e stellen Beispiele dar, die in der Regel modifiziert werden können. Die Auswahl der Beschichtungsstoffe sowie deren Anzahl und Schichtdicke richtet sich nach der zu erwartenden Belastung, evtl. bestehenden Vorschriften und den Arbeitsverfahren.

### ■ HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG

#### Oberflächenvorbereitung

#### Verzinkte Stahlflächen:

Bedingung für eine einwandfreie Haftung der Beschichtungsstoffe sind trockene und saubere Oberflächen. Neben Verunreinigungen wie Fett, Öl, Staub usw. müssen insbesondere Zinksalze (Korrosionsprodukte des Zinks) gründlich entfernt werden.

#### Beschichtungen

Haftungsmindernde Substanzen müssen entfernt werden

#### **Luft- und Untergrund- temperaturen**

optimal bei 15 bis 25 °C, nicht unter 5 °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	empfohlene Sollschichtdicke je Arbeitsgang	Zugabe von Verdünnung V-50
Rollen / Streichen	60 - 80 µm	in Lieferform streichfertig, bei tieferen Temperaturen Zugabe von 0 bis 2 %

Beim Rollen/Streichen können zum Erreichen einer einheitlichen Schichtdicke und Optik ggf. mehrere Arbeitsgänge erforderlich sein. Dies hängt u. a. ab vom Farbton, den Verarbeitungsverfahren und -geräten, den Umgebungsbedingungen und der Geometrie der zu beschichtenden Teile.

#### 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.

**Trocknungszeit** Bei einer Temperatur von 20 °C und 100 µm Trockenschichtdicke

staubtrocken: nach ca. 5 Stunden  
 klebfrei: nach ca. 24 Stunden  
 überstreichbar: nach 2 Tagen  
 begehbar: nach 5 Tagen

### ■ 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.