


WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Hochwertige 2K-PUR Korrosionsschutzbeschichtung mit sehr schneller Aushärtung/Manipulierbarkeit
- Mit Sollsichtdicken von 80 bis 120 µm geeignet für die Korrosivitätskategorien C1, C2 und C3 Schutzdauer Mittel
- Bei höherer Korrosionsbelastung in Mehrschichtsystemen zusammen mit geeigneten Deckbeschichtungen
- Sehr gute Überlackierbarkeit nach Reinigung der Oberfläche
- Funktionell zur Ausbesserung von mit WIEREGEN-M15RN, WIEREGEN-M155R werksbeschichteten Stahlbauteilen geeignet

PRODUKTDATEN

WIIEGEGEN-M155R	RAL-Farbtöne, seidenmatt
	M155R-F.... seidenmatt (RAL-Farbtöne, andere auf Anfrage)
	Mischungsverhältnis nach Gewicht 20:1 mit Härter DX-10
	Verdünnung V-89

WIIEGEGEN-M155R	Richtwerte RAL-Farbtöne ¹⁾				
	Dichte (g/mL) 1,5	Festkörper (Masse-%) 75,0	VOC-Gehalt (Masse-%) 25,0	Festkörpervolumen (%) (mL/kg) 56,0 375	
	DFT * (µm) 100	Rechnerische Nassschichtdicke (µm) 178	VOC-Gehalt (g/m ²) ²⁾ 6,7	Verbrauch (kg/m ²) ³⁾ 0,265	Ergiebigkeit (m ² /kg) 3,8

1) Richtwerte gemittelt, geringfügige Abweichungen sind farntonabhängig möglich

2) pro 10 µm DFT auf Basis des entsprechenden Verbrauchs

3) 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 ⁴⁾
Düsengröße (mm)	0,38 bis 0,58	1,8 bis 2,0	-
Materialdruck (bar)	250 bis 350	-	-
Zerstäubedruck (bar)	-	4,0 bis 6,0	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	80 bis 120	80 bis 120	80
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 2	5 bis 8	0 bis 4

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

4) nur für kleine Flächen zu empfehlen

	Verarbeitungszeit	10 °C	20 °C	30 °C
		7 bis 8 Stunden	5 bis 6 Stunden	3 bis 4 Stunden

Aushärtungszeit bei 100 µm DFT	Umgebungstemperatur		
	10 °C	20 °C	30 °C
 staubtrocken:	nach ca. 45 Minuten	nach ca. 30 Minuten	nach ca. 20 Minuten
 klebfrei:	nach 2 bis 3 Stunden	nach 1 bis 2 Stunden	nach 75 bis 90 Minuten
 überlackierbar/ manipulierbar:	nach ca. 6 Stunden	nach ca. 4 Stunden	nach ca. 3 Stunden

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 „Verarbeitungshinweise“ angegebenen max. Verdünnungsmenge)
J (Zweikomponenten-Reaktionslacke) Typ Lb	500 g/L	< 500 g/L

HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG

Oberflächenvorbereitung

Stahlflächen

- Strahlen Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4

	Luft- und Untergrundtemperaturen ≥ 5 °C
	Relative Luftfeuchte ≤ 80 % Taupunktabstand ≥ 3 °C

BESCHICHTUNGS- SYSTEME

BEISPIELE

Untergrund: Stahl, gestrahlt im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	Korrosionsschutz- beschichtung	WIEREGEN-M155R	100
	Optionale Deckbeschichtungen	WIEREGEN-M87 WIEREGEN-M97R GEHOTEX-W92	80

Zahlreiche Beschichtungssysteme für die Korrosivitätskategorien C2 bis C5 gemäß DIN EN ISO 12944-5 sind möglich. Bitte fordern Sie unsere Beratung für Ihren speziellen Anwendungsfall an.

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.