

## WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- **Einschicht 2K-PUR Strukturlack mit hoher mechanischer Widerstandsfähigkeit**
- **Unterschiedliche Strukturen realisierbar**
- **Sehr gute Spritznebelaufnahme**

## PRODUKTDATEN

### WIIEGEN-M33S-Struktur, seidenglänzend



M33S-S... (RAL-Farbtöne, andere auf Anfrage)



#### Mischungsverhältnis nach Gewicht

15:1 mit Härter DX-10



Verdünnung V-89

### WIIEGEN-M33S-Struktur / Richtwerte

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen	
	1,35	73,0	27,0	(%)	(mL/kg)
				59,0	435
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m <sup>2</sup> )	Ergiebigkeit (m <sup>2</sup> /kg)	
	100	169	0,230	4,3	

## VERARBEITUNGS- HINWEISE

Empfehlung bei  
Temperaturen  
von ca. 20 °C



Airmix <sup>1)</sup>



Druckluft



Rollen /  
Streichen

<b>Verarbeitungsverkosität (s)</b> (8 mm DIN-Becher)	20 bis 30	20 bis 30	15 bis 30
<b>Düsengröße (mm)</b>	0,33 bis 0,43	1,8 bis 2,5	-
<b>Materialdruck (bar)</b>	150 bis 200	-	-
<b>Zerstäubendruck (bar)</b>	2,0 bis 3,0	3,0 bis 4,0	-
<b>DFT * je Arbeitsgang (µm)</b>	100	100	80
<b>Verdünnungszugabe (%)</b>	0 bis 2	0 bis 2	0 bis 4

<sup>1)</sup> nur zur Vorlackierung im Zweischichtverfahren zu empfehlen



#### Verarbeitungszeit

4 bis 6 Stunden (temperaturabhängig)

\* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

Aushärtungszeit bei 100 µm DFT		Umgebungstemperatur 20 °C
	staubtrocken:	nach 20 Minuten
	klebfrei:	nach 4 Stunden
	überlackierbar/ manipulierbar:	nach 8 Stunden

## HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG

### Oberflächenvorbereitung

#### Stahlflächen und Grauguss

- Haftungsmindernde Substanzen entfernen, z. B. Reinigen, Waschen, Phosphatieren
- Strahlen Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4, Rauheitsgrad mittel (G) gemäß DIN EN ISO 8503-1

#### Stückverzinkte Stahlflächen und Aluminium / Aluminiumguss

- Haftungsmindernde Substanzen entfernen, z. B. Reinigen, Waschen
- Bei Freibewitterung oder Kondensatbelastung: Sweepstrahlen gemäß DIN EN ISO 12944-4. Die Oberfläche muss ein einheitlich mattes Aussehen aufweisen.
- Chemische Konversionsschichten (Chromatierung, Chromfrei, Phosphatierung)



#### Luft- und Untergrundtemperaturen

Optimal bei 15 bis 25 °C, nicht unter 5 °C, nicht über 40 °C



Max. 80 % relative Luftfeuchte

## BESCHICHTUNGS-SYSTEME

### BEISPIELE

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)
	<b>Grund- beschichtungen</b>	WIEREGEN-M162R-Metallgrund GEHOPON-E90RI-Metallgrund GEHOPON-EW19-Metallgrund
	<b>Einschichter / Decklack</b>	WIEREGEN-M33S-Struktur

## SCHUTZ-MASSNAHMEN



Die sicherheitsrelevanten Daten können den aktuellen Sicherheitsdatenblättern, abzurufen unter [www.geholti-wiemer.de](http://www.geholti-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.