

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Leistung und Fremdüberwachung gem. TL/TP-KOR, Blatt 87
- Hochwertige 2K-PUR Deckbeschichtung für Stahlbauten und Stahlkonstruktionen
- Sollsichtdicken von 80 bis 100 µm im Spritzverfahren, von ca. 60 µm im Streich- oder Rollverfahren
- Sehr gute Überlackierbarkeit nach Reinigung der Oberfläche

PRODUKTDATEN

| WIEREGEN-M87 | Eisenglimmer-Farbtöne RAL-Farbtöne, seidenglänzend | |
|---|---|--|
|  | M87-E.... Eisenglimmer-Farbtöne (gemäß G+W-Farbkarte) | M87-S.... RAL-Farbtöne (andere Farbtöne auf Anfrage) seidenglänzend |
|  | Mischungsverhältnis nach Gewicht 12:1 mit Härter DX-4 | Mischungsverhältnis nach Gewicht 9:1 mit Härter DX-10 |
|  | Verdünnung V-89 | |

| WIEREGEN-M87 | Richtwerte Eisenglimmer-Farbtöne ¹⁾ | | | | |
|--|--|---|---|---|--|
|  | Dichte (g/mL) 1,45 | Festkörper (Masse-%) 70,5 | VOC-Gehalt (Masse-%) 29,5 | Festkörpervolumen (%) (mL/kg) 51,5 355 | |
| | DFT * (µm) 80 | Rechnerische Nassschichtdicke (µm) 156 | VOC-Gehalt (g/m ²) ²⁾ 8,3 | Verbrauch (kg/m ²) ³⁾ 0,225 | Ergiebigkeit (m ² /kg) 4,4 |

| WIEREGEN-M87 | Richtwerte RAL-Farbtöne ¹⁾ | | | | |
|---|---------------------------------------|---|---|---|--|
|  | Dichte (g/mL) 1,35 | Festkörper (Masse-%) 73,5 | VOC-Gehalt (Masse-%) 26,5 | Festkörpervolumen (%) (mL/kg) 59,0 435 | |
| | DFT * (µm) 80 | Rechnerische Nassschichtdicke (µm) 135 | VOC-Gehalt (g/m ²) ²⁾ 6,1 | Verbrauch (kg/m ²) ³⁾ 0,185 | Ergiebigkeit (m ² /kg) 5,4 |

1) Richtwerte gemittelt, geringfügige Abweichungen sind farbonabhängig 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

| | | | |
|------------------------------|---------------|-------------|-----------|
| Düsengröße (mm) | 0,33 bis 0,58 | 1,5 bis 2,0 | - |
| Materialdruck (bar) | 150 bis 250 | - | - |
| Zerstäuberdruck (bar) | - | 3,0 bis 4,0 | - |
| DFT * je Arbeitsgang (µm) | 80 bis 100 | 80 bis 100 | 40 bis 60 |
| Verdünnungszugabe (%) | 0 bis 3 | 4 bis 6 | 0 bis 1 |

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

VERARBEITUNGS- HINWEISE

| | | | | |
|---|------------------------------|--------------|--------------|--------------|
|  | Verarbeitungszeit bei | 10 °C | 20 °C | 30 °C |
| | | 10 Stunden | 6 Stunden | 4 Stunden |

| Aushärtungszeit bei 80 µm DFT | | Umgebungstemperatur | | |
|---|-----------------|----------------------------|------------------------|------------------|
| | | 7 °C | 23 °C | 30 °C |
|  | staubtrocken: | ≤ 5 Stunden | ≤ 2 Stunden | ≤ 1 Stunde |
|  | klebfrei: | ≤ 24 Stunden | ≤ 4 Stunden | ≤ 2,5 Stunden |
|  | manipulierbar: | ≤ 72 Stunden | ≤ 16 Stunden | ≤ 12 Stunden |
| | Überlackierbar: | 10 °C | 20 °C | 30 °C |
| nach ca. 24 Stunden | | nach ca. 16 Stunden | nach ca. 12 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

Erforderliche Grundierungen bzw. Zwischenbeschichtungen (siehe Seite 3)

- Haftungsmindernde Substanzen entfernen

| | |
|---|---|
|  | Luft- und Untergrundtemperaturen ≥ 7 °C |
|  | Relative Luftfeuchte ≤ 80 % Taupunktabstand ≥ 3 °C |

Weitere Details zur Verarbeitung und Ausführung werden in den jeweils mitgeltenden Ausführungsanweisungen beschrieben.

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) |
|  | Grund- beschichtungen | GEHOPON-E87-Zink GEHOPON-E87-Metallgrund GEHOPON-E90RI-Metallgrund | 80 80 80 bis 160 |
| | Zwischen- beschichtungen | GEHOPON-E87-ZB oder WIEREGEN-M87-ZB in 1 bis 2 Arbeitsgängen | 80 bis 160 |
| | Deckbeschichtung | WIEREGEN-M87 | 80 |

| Untergrund: Stahl mit Feuerverzinkung gemäß DIN EN ISO 1461, mit geeigneter Oberflächenvorbereitung | | | |
|--|-------------------------------------|---|------------------------------------|
| | | Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage) | NDFT (µm) |
|  | Zwischen- beschichtungen | GEHOPON-E5-Protect in 1 bis 2 Arbeitsgängen GEHOPON-E87-ZB GEHOTEX-W91 | 80 bis 160 80 80 bis 120 |
| | Deckbeschichtung | WIEREGEN-M87 | 80 |

Zahlreiche Beschichtungssysteme für die Korrosivitätskategorien C3 bis CX 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.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.