

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Weitgehend temperatur-, luftfeuchte- und taupunktunabhängige einschichtige 1K-HS Allwetter-Beschichtung
- Sehr guter Verlauf u. Aushärtung bei schwierigen Bedingungen
- Hohe Oberflächentoleranz / Kompatibilität zu Altbeschichtungen
- Sehr hohe Ergiebigkeit
- Applikation bevorzugt im Spritzverfahren

PRODUKTDATEN

WIEMERDUR-Z928AW	RWE Stoff-Nr.
 Z928-E7833 Zementgrau etwa RAL 7033 Z928-E6601 Grün etwa DB 601 Z928-E... (weitere DB- und RAL-Farbtöne auf Anfrage)	DB-28-A-7033 DB-28-A-DB601 DB-28-A...
 Mischungsverhältnis nach Gewicht Nicht relevant	
 V-925	

WIEMERDUR-Z928AW / Richtwerte-praktisch bestimmt ¹⁾

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%)	Festkörpervolumen (mL/kg)
	1,5	83,0	5	72,5	485
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m²) ²⁾	Ergiebigkeit (m²/kg)	Ergiebigkeit (m²/L)
	160	220	0,330	3,0	4,5

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 (s) (8 mm DIN-Becher)	15 bis 25		
Lieferviskosität (mPas) (Epprecht, MKC 25°C)	270 bis 450		
Düsengröße (mm)	0,38 bis 0,53	2 bis 3	-
Materialdruck (bar)	200 bis 300	-	-
Zerstäuberdruck (bar)	-	3 bis 4	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	160	160	160
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 2	2 bis 5	0 bis 2

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)



Verarbeitungszeit

Nicht relevant

Aushärungszeit bei 160 µm DFT

Umgebungstemperatur 20 °C
Relative Luftfeuchte ≥ 20 %



staubtrocken:

nach ca. 2 Stunden



klebfrei:

nach ca. 7 Stunden



überlackierbar:
manipulierbar:
begebar:

ab 7 Stunden
ab 11 Stunden
ab 24 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)
i (Einkomponenten- Speziallacke) Typ Lb	500 g/L	< 500 g/L

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 alternativ
- Sweepstrahlen gemäß DIN EN ISO 12944-4.
Die Oberfläche muss nach der Oberflächenvorbereitung ein einheitlich mattes Aussehen aufweisen.

Vorliegende Altbeschichtungen

- Haftungsmindernde Substanzen entfernen, z. B. Reinigen, Waschen
- Maschinelle oder Handentrostung in Vorbereitungsgrad PMA bzw. PSt 2 gemäß DIN EN ISO 12944-4



Luft- und Untergrundtemperaturen

-5 bis 40 °C



Relative Luftfeuchte ≥ 20 %

Unter Taupunktverhältnissen verarbeitbar! – Oberfläche maximal taufeucht
Nicht zulässig: Regen, stehendes Wasser, Reif, Eis

Stehendes Wasser, sichtbare Regen- und Wassertropfen mittels Druckluft
bzw. Mikrofasertücher oder vergleichbar entfernen

BESCHICHTUNGS- SYSTEME

BEISPIELE

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

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	Einschichter	RWE-Stoff-Nr. DB-28-A... WIEMERDUR-Z928AW	160

Untergrund: Stahl mit Feuerverzinkung gemäß DIN EN ISO 1461, ggf. mit Altbeschichtung

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	Einschichter	RWE-Stoff-Nr. DB-28-A... WIEMERDUR-Z928AW	160

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.