

2K-PUR Grundbeschichtung
lichtgrau, M4-702
weiß, M4-940

■ **ANWENDUNGSGEBIETE** Korrosionsschutz-Grundbeschichtungen für nachfolgende Zweikomponenten-Systeme auf Polyurethan-Basis, für Maschinen, Getriebemotoren, für Anlagen und Geräte in aggressiver Atmosphäre, in kerntechnischen Anlagen u.ä.

■ **PRODUKT-EIGENSCHAFTEN** WIEREGEN-ACU-Metallgrundierungen enthalten als Bindemittel ein Polyacrylat mit einem speziellen Polyisocyanat als Härtenskomponente.

Beständigkeiten Aufgrund der Zusammensetzung sind sie hervorragend als Grundanstrich für nachfolgende Zweikomponenten-Systeme geeignet. Zusammen mit entsprechenden Zweikomponenten-Deckbeschichtungen können Beschichtungen mit ausgezeichneter Beständigkeit gegen Chemikalien, aggressive Atmosphäre, Licht- und Wetterbeständigkeit hergestellt werden.

Temperaturbeständigkeit (trocken): 120 °C Dauer, 150 °C kurzfristig

■ **PRODUKTDATEN** WIEREGEN-ACU-Metallgrund Härter

Produkt-Nummern und Farbtöne M4-702, lichtgrau DX-14
M4-940, weiß

Mischungsverhältnis 10 Gew.-Teile 1 Gew.-Teil

Lagerfähigkeit In Originalgebinden bei Normaltemperatur mindestens 12 Monate.

Geeignete Verdünnung V-562 (auch zum Reinigen der Arbeitsgeräte)

Theoretische Kennwerte WIEREGEN-ACU-Metallgrund hellgrau, M4-702

Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt		Festkörpervolumen	
		(Masse-%)	pro 10 µm DFT* (g/m ²)	(%)	(mL/kg)
1,5	70	30	9	50	338
DFT (µm)	rechnerische Nassschichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m ²)		Ergiebigkeit (m ² /kg)	
60	120	0,180		5,6	

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/m² bei DFT 10 µm

Geeignete Beschichtungssysteme

Die Auswahl der Grund- und Deckbeschichtungen sowie deren Anzahl und Schichtdicke richtet sich nach der zu erwartenden Belastung, evtl. bestehenden Vorschriften und den Arbeitsverfahren.

Es ist zu empfehlen, Beschichtungssysteme, angepasst auf den Anwendungsfall, in Fertigungsanweisungen bzw. Spezifikationen festzulegen.

■ **HINWEISE ZUR
AUSFÜHRUNG**

Oberflächenvorbereitung

Die Oberflächen und vorhandene Grundierungen müssen trocken und sauber sein. Fett, Öl, Trennmittel und sonstige Verunreinigungen müssen gründlich entfernt werden.

**Luft- und Untergrund-
temperaturen**

optimal bei 15 bis 25 °C, nicht unter 10 °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

Mischen

Mit der entsprechend abgepackten Härtermenge am besten mit einem maschinellen Rührwerk gründlich mischen. Nach einer Wartezeit von 15 Minuten und nochmaligem Durchrühren ist das Gemisch gebrauchsfertig.

Verarbeitungsmethoden

Verfahren / Parameter	empfohlene Sollschichtdicke je Arbeitsgang	Zugabe von Verdünnung V-562
Airmix-Spritzen Düse 0,28 bis 0,33 mm Materialdruck 80 bis 120 bar Zerstäuberdruck: 1 bis 2 bar	60	10 bis 15 %
Druckluft-Spritzen Düse 1,3 bis 1,8 mm Zerstäuberdruck 4 bis 5 bar	60	10 bis 15 %

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.

Gerätereinigung

Mit Verdünnung V-562

Verarbeitungszeit

4 bis 6 Stunden (temperaturabhängig)

Aushärtungszeit

staubtrocken:
klebfrei:
überlackierbar:

Bei einer Temperatur von 20 °C und 60 µm Trockenschichtdicke
nach ca. 30 Minuten
nach 2 bis 3 Stunden
nach 12 bis 16 Stunden

WIEREGEN-ACU-Metallgrund kann bei erhöhter Temperatur beschleunigt gehärtet werden, z. B. 30 Minuten bei 70 °C.

■ **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 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.