

- **ANWENDUNGSGEBIETE** 2K-Korrosionsschutzbeschichtung mit hoher mech. Widerstandsfähigkeit für Stahlflächen.
Bei geringer Korrosionsbelastung (Kategorien C1, C2 und C3-Mittel nach DIN EN ISO 12944-2) als Einschichtsystem mit 100 µm Sollsichtdicke.
Bei höherer Korrosionsbelastung (Kategorien C3-Lang, und eventuell höher nach DIN EN ISO 12944-2) in Mehrschichtsystemen zusammen mit geeigneten Deckbeschichtungen (z.B. WIEREGEN-C0050).

- **PRODUKT-EIGENSCHAFTEN** WIEREGEN-C0030 besitzt ausgezeichnete Haftung direkt auf gestrahltem Stahl und ist bereits nach 1,5 bis 2 Stunden griffest (bei ca. 80 bis 100 µm DFT und 20 °C).

Beständigkeiten Zusammen mit geeigneten Deckbeschichtungen werden Beschichtungssysteme mit ausgezeichneter Beständigkeit in Bereichen mit hoher Feuchtigkeit oder aggressiver Atmosphäre sowie gegen verschiedene Chemikalien erzielt.

- **PRODUKTDATEN** WIEREGEN-C0030 Härter

Produkt-Nummer C0030-F.... (je nach Farbton) DX-10

Farbton RAL-Farbtöne

Mischungsverhältnis 16 Gew.-Teile 1 Gew.-Teil

Die Verarbeitung ist auch in 2-Komponenten-Mischanlagen problemlos möglich. Bitte fordern Sie hierfür unsere Beratung an.

Glanzgrad seidenmatt

Lieferform nach Mischung mit Härter verarbeitungsfertig

Lagerfähigkeit In Originalgebinden bei Normaltemperatur mindestens 12 Monate.

Geeignete Verdünnung Verdünnung V-562

Theoretische Kennwerte WIEREGEN-C0030, C0030-F7201

Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt		Festkörpervolumen	
		(Masse-%)	pro 10 µm DFT* (g/m ²)	(%)	(mL/kg)
1,5	76	24	6,0	60	400
DFT (µm)	rechnerische Nass- schichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m ²)		Ergiebigkeit (m ² /kg)	
80	133	0,200		5,0	

- 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 Farbtonen geringfügig hiervon abweichen.
 - * Basis zur Berechnung: Verbrauch in g/m² bei DFT 10 µm

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

Beschichtungssysteme

Untergrund	Stahl	
Oberflächen-vorbereitung	Strahlen im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4	
	Produkt	NDFT (µm)
Einschicht-beschichtung	WIEREGEN-C0030	80 bis 100

Untergrund	Stahl	
Oberflächen-vorbereitung	Strahlen im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4	
	Produkt	NDFT (µm)
Grundbeschichtung	WIEREGEN-C0030	80
Deckbeschichtung	WIEREGEN-C0050	60 bis 80

Das/die genannte/n Beschichtungssystem/e stellen praxiserprobte Beispiele dar, die in der Regel modifiziert werden können. Die Auswahl der Beschichtungsstoffe sowie deren Anzahl und Schichtdicke richtet sich nach der zu erwartenden Belastung, evtl. bestehenden Vorschriften und den Arbeitsverfahren.

■ **HINWEISE ZUR
AUSFÜHRUNG**

Oberflächenvorbereitung

Stahlflächen

Strahlen im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ nach DIN EN ISO 12944-4.

**Luft- und Untergrund-
temperaturen**

optimal bei 15 bis 25 °C, nicht unter 5 °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
Airless-Spritzen Düse: 0,33 bis 0,43 mm Materialdruck: 100 bis 150 bar ESTA-Spritzen ist ebenfalls möglich.	80 bis 100 µm	bis 2 %
Rollen / Streichen	60 bis 80 µm	bis 4 %

Beim Rollen/Streichen können zum Erreichen einer einheitlichen Schichtdicke und Optik ggf. mehrere Arbeitsgänge erforderlich sein. Dies hängt u. a. ab vom Farbton, den Verarbeitungsverfahren und -geräten, den Umgebungsbedingungen und der Geometrie der zu beschichtenden Teile.

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.

Verarbeitungszeit

4 bis 6 Stunden (temperaturabhängig)

Aushärungszeit

Trockengrad gemäß
DIN 53150 bei 100 µm DFT

Umgebungstemperatur	+ 5 °C	+ 10 °C	+ 20 °C
Trockengrad 1 (staubtrocken)	≤ 60 min.	≤ 45 min.	≤ 30 min.
Trockengrad 3 (klebfrei)	3 - 4 Std.	2 - 3 Std.	1 - 2 Std.
Trockengrad 6 (griffest, überlackierbar)	ca. 8 Std.	ca. 6 Std.	3 - 4 Std.

■ **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.