

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

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

PRODUKTDATEN

WIEREGEN-D133S-Struktur, seidengläzend



D133S-S.... (RAL-Farbtöne, andere auf Anfrage)



Mischungsverhältnis nach Gewicht

6:1 mit Härter DX-10



Verdünnung V-562 (Standard: Umgebungstemperatur 5 bis 25 °C)
Verdünnung V-560 (Langsam: Umgebungstemperatur 25 bis 40 °C)

WIEREGEN-D133S-Struktur / Richtwerte

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen	
				(%)	(mL/kg)
	1,40	77,0	23,0	63,0	450
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m ²)	Ergiebigkeit (m ² /kg)	
	100	153	0,220	4,5	

VERARBEITUNGS- HINWEISE

Empfehlung bei
Temperaturen
von ca. 20 °C



Airmix ¹⁾



Druckluft



Rollen /
Streichen

Verarbeitungsverviskosität (s) (8 mm DIN-Becher)	12 bis 16	12 bis 16	12 bis 16
Düsengröße (mm)	0,33 bis 0,43	2,0 bis 3,0	-
Materialdruck (bar)	150 bis 200	-	-
Zerstäuberdruk (bar)	2,0 bis 3,0	3,0 bis 4,0	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	100	100	80
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 2	0 bis 2	0 bis 4

¹⁾ nur zur (glatten) Vorlackierung im Zweischichtverfahren zu empfehlen



Verarbeitungszeit

75 bis 90 Minuten (temperaturabhängig)

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

Aushärtungszeit bei 100 µm DFT		Umgebungstemperatur 20 °C
	staubtrocken:	nach ca. 20 Minuten
	klebfrei:	nach 3 bis 4 Stunden
	überlackierbar/ manipulierbar:	nach 5 bis 6 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)
 optionale Grundbeschichtungen	GEHOPON-E44R-Metallgrund GEHOPON-E45R-Metallgrund GEHOPON-E90RI-Metallgrund GEHOPON-EW19-Metallgrund
Einschichter / Decklack	WIEREGEN-D133S-Struktur

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.