

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- 2K-PUR-HS Grundbeschichtung bevorzugt zur Nass-in-Nass-Lackierung mit geeignetem hochglänzenden Decklack
- Nach 15 Minuten und Nassschichtdicken von bis zu 75 µm Nass-in-Nass überlackierbar mit WIEREGEN-M77N und WIEREGEN-M177
- Typische Einsatzbereiche: Baumaschinen, Autokrane, Maschinenbau mit hohen optischen Ansprüchen

PRODUKTDATEN

WIEREGEN-D177-Metallgrund



D177-701 Silbergrau
(andere Farbtöne auf Anfrage)



Mischungsverhältnis nach Gewicht
5,4:1 mit Härter DX-77N



Verdünnung V-77N

WIEREGEN-D177-Metallgrund / Richtwerte

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen	
	1,35	77,5	22,5	(%)	(mL/kg)
				66,0	490
	DFT (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m²)	Ergiebigkeit	
	50	75	0,105	(m²/kg)	
				9,5	

VERARBEITUNGS- HINWEISE

Empfehlung bei
Temperaturen
von ca. 20 °C



	Airmix	Druckluft	Rollen / Streichen ¹⁾
Verarbeitungsviskosität (s)	30 bis 40	30 bis 40	30 bis 40
Nass-in-Nass-Lackierung (s) (4 mm DIN-Becher)	20 bis 25	20 bis 25	
Düsengröße (mm)	0,28	1,3 bis 1,5	-
Spritzwinkel (Grad)	40 bis 60	-	-
Materialdruck (bar)	120 bis 150	-	-
Zerstäuberdruck (bar)	3,0 bis 4,0	3,0 bis 4,0	-
DFT ²⁾	35 bis 60	35 bis 60	35 bis 60
Nass-in-Nass-Lackierung: WFT ³⁾ je Arbeitsgang (µm)	60 bis 75	60 bis 80	
Verdünnungszugabe (%)	-	-	-
Nass-in-Nass-Lackierung	8 bis 10	8 bis 10	



Verarbeitungszeit

45 bis 60 Minuten (bezogen auf 20 bis 25 °C)

1) nur für kleinere Flächen zu empfehlen, Ausbildung einer produktspezifischen Oberflächenstruktur ist möglich

2) DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

3) WFT = Nassschichtdicke (Wet Film Thickness)

Aushärtungszeit bei 50 µm DFT mit Verdünnung V-77N		Umgebungstemperatur 20 °C
	staubtrocken:	nach ca. 30 Minuten
	klebfrei:	nach ca. 6 Stunden
	Überlackierbar mit WIEREGEN-M77N und WIEREGEN-M177: manipulierbar:	nach ca. 15 Minuten nach ca. 12 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 nach Vorbereitung ein einheitlich mattes Aussehen aufweisen.
- Chemische Konversionsschichten (Chromatierung, Chromfrei, Phosphatierung)



Luft- und Untergrundtemperaturen

Optimal bei 15 bis 25 °C, nicht unter 10 °C, nicht über 40 °C



Max. 80 % relative Luftfeuchte

BESCHICHTUNGS- SYSTEME

BEISPIELE

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)
	Grundbeschichtung	WIEREGEN-D177-Metallgrund
	Decklack	WIEREGEN-M77N WIEREGEN-M177

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.