

## WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Schnell härtender 2K-PUR Einschicht-Strukturack mit hoher mechanischer Widerstandsfähigkeit und Kratzbeständigkeit
- Sehr gute Haftung auf Multisubstrat-Oberflächen
- Unterschiedliche Strukturen auch in Airmixverfahren realisierbar
- Sehr gute Spritznebelaufnahme

## PRODUKTDATEN

### WIIEGEN-D33S-Struktur, seidenglänzend



D33S-S.... (RAL-Farbtöne, andere auf Anfrage)



#### Mischungsverhältnis nach Gewicht

5:1 mit Härter DX-29



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

### WIIEGEN-D33S-Struktur / Richtwerte

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen	
				(%)	(mL/kg)
	<b>1,40</b>	<b>76,5</b>	<b>23,5</b>	<b>63,0</b>	<b>450</b>
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m <sup>2</sup> )	Ergiebigkeit (m <sup>2</sup> /kg)	
	<b>120</b>	<b>190</b>	<b>0,265</b>	<b>3,8</b>	

## VERARBEITUNGS- HINWEISE

Empfehlung bei  
Temperaturen  
von ca. 20 °C



Airmix



Druckluft



Rollen /  
Streichen

Düsengröße (mm)	<b>0,33 bis 0,38</b>	<b>2,0 bis 2,5</b>	-
Materialdruck (bar)	<b>150 bis 200</b>	<b>2,0 bis 3,0</b>	-
Zerstäuberdruck (bar)	<b>2,5 bis 3,5</b>	<b>2,5 bis 4,0</b>	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	<b>120</b>	<b>120</b>	<b>60 bis 80</b>
Verdünnungszugabe (%)	<b>0 bis 3</b>	<b>5 bis 15</b>	<b>0 bis 3</b>



#### Verarbeitungszeit

60 bis 90 Minuten (bezogen auf 20 bis 25 °C)

\* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

Aushärtungszeit bei 120 µm DFT		Umgebungstemperatur 20 °C
	staubtrocken:	nach ca. 30 Minuten
	klebfrei:	nach ca. 60 Minuten
	überlackierbar/ manipulierbar:	nach ca. 120 Minuten

## 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)
	<b>Grund- beschichtungen</b>	WIEREGEN-M75-Metallgrund GEHOPON-EW19-Metallgrund GEHOPON-E44R-Metallgrund GEHOPON-E45R-Metallgrund
	<b>Einschichter / Decklack</b>	WIEREGEN-D33S-Struktur

## SCHUTZ-MASSNAHMEN



Die sicherheitsrelevanten Daten können den aktuellen Sicherheitsdatenblättern, abzurufen unter [www.geholti-wiemer.de](http://www.geholti-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.