

## WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Verpackungsfähig nach 90 Minuten Aushärtung bei 20 °C
- Hohe mechanische Festigkeit, hohe Kratzbeständigkeit
- Sehr gute Haftung auf Multisubstrat-Oberflächen
- Vor Überlackierung ausgehärteter Beschichtungen aus WIIEGEN-D54R ist ein Anschleifen zu empfehlen

## PRODUKTDATEN

### WIIEGEN-D54R, seidenglänzend



D54R-S.... (RAL-Farbtöne, andere auf Anfrage)



#### Mischungsverhältnis nach Gewicht

4:1 mit Härter DX-54R



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

### WIIEGEN-D54R / Richtwerte

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen	
	1,30	75,5	24,5	(%)	(mL/kg)
				63,0	485
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m <sup>2</sup> )	Ergiebigkeit	
	120	190	0,250	(m <sup>2</sup> /kg)	
				4,0	

## VERARBEITUNGS- HINWEISE

Empfehlung bei  
Temperaturen  
von ca. 20 °C



Airmix



Druckluft



Rollen /  
Streichen

Verarbeitungsverzögerung (s) (4 mm DIN-Becher)	50 bis 65	50 bis 65	50 bis 65
Düsengröße (mm)	0,28 bis 0,33	1,5 bis 2,0	-
Materialdruck (bar)	120 bis 150	-	-
Zerstäubedruck (bar)	1,5 bis 2,0	3,0 bis 5,0	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	120	120	40
Verdünnungszugabe (%)	0	0	0



#### Verarbeitungszeit

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

\* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

Aushärtungszeit bei 120 µm DFT		Umgebungstemperatur 20 °C
	staubtrocken:	nach 30 Minuten
	klebfrei:	nach 60 Minuten
	überlackierbar/ manipulierbar:	nach 90 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

## BESCHICHTUNGSSYSTEME

### BEISPIELE

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)
	<b>Grundbeschichtungen</b>	WIEREGEN-M75-Metallgrund GEHOPON-EW19-Metallgrund GEHOPON-E44R-Metallgrund GEHOPON-E45R-Metallgrund
	<b>Einschichter / Decklack</b>	WIEREGEN-D54R

## SCHUTZMASSNAHMEN



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