

■ **ANWENDUNGSGEBIETE** WIEREGEN-D84 wird zur Herstellung hochwertiger, zähelastischer und mechanisch hochbelastbarer Beschichtungen auf Stahl eingesetzt. WIEREGEN-D84 ist zugelassen nach dem Deutsche Bahn Standard Blatt 84 zur Beschichtung von genieteten und geschweißten Bahnbrücken mit Schotterbetten (Schottertröge). WIEREGEN-D84 wird gemäß DBS 918 084 direkt auf Stahl oder optional auf die Grundbeschichtung GEHOPON-E84R aufgebracht.

■ **PRODUKT-EIGENSCHAFTEN** WIEREGEN-D84 ist ein lösemittelfreier Beschichtungsstoff auf Basis 2K-Polyurethan. Die ausgehärteten Beschichtungen weisen eine sehr hohe Korrosionsbeständigkeit, optimale Haftung auf gestrahlten Stahluntergründen, sehr gute Chemikalienbeständigkeit und ausgezeichnete mechanische Widerstandsfähigkeit auf. Beschichtungen aus WIEREGEN-D84 sind abrieb-, stoß- und schlagfest. Aufgrund der schnellen Aushärtung kann Schotter schon nach 16 Stunden eingebaut werden.

Prüfzeugnisse WIEREGEN-D84 ist nach DBS 918 084 grundgeprüft und von der DB Netz AG zur Beschichtung von Schottertrögen zugelassen. Die Beschichtungsstoffe unterliegen der regelmäßigen Fremdüberwachung.

■ **PRODUKTDATEN** WIEREGEN-D84 Härter

Produkt-Nummer und Farbton D84-7201 grau, Stoff-Nr. 684.32 Komp. A DX-84 Stoff-Nr. 684.32 Komp. B

Mischungsverhältnis 2,5 Gew.-Teile 1 Gew.-Teil

Lieferform nach Mischung mit Härter verarbeitungsfertig

Lagerfähigkeit In Originalgebinden bei Normaltemperatur mind. 12 Monate

Theoretische Kennwerte WIEREGEN-D84, D84-7201

Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt		Festkörpervolumen	
		(Masse-%)	pro 10 µm DFT* (g/m ²)	(%)	(mL/kg)
1,2	100	0	0	100	833
DFT (µm)	rechnerische Nassschichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m ²)		Ergiebigkeit (m ² /kg)	
2000	2000	2,4		0,41	
4000	4000	4,8		0,21	

Anmerkungen

- Alle Angaben gelten bei Zweikomponentenstoffen für die Mischung
- DFT: Trockenschichtdicke (dry film thickness)
- * 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 bzw. gemäß Anforderungen Deutsche Bahn Standard DBS 918 084	
	Produkt	NDFT (µm)
Grundbeschichtung (optional)	GEHOPON-E84R-Metallgrund	80
Deckbeschichtung	WIEREGEN-D84 in einem Arbeitsgang	2000 (senkrechte Flächen) 4000 waagerechte Flächen)

Das/die genannte/n Beschichtungssystem/e stellen praxiserprobte Beispiele dar, 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 bzw. DIN EN ISO 8501-1,

Gemäß DBS 918 084:

Für Schottertröge nach Blatt 84 wird der Rauheitsgrad grob (G) gemäß DIN EN ISO 8503-1 gefordert.

Vorliegende, optionale Grundbeschichtung oder Beschichtung:

Haftungsmindernde Substanzen müssen entfernt werden.

Bei Überschreitung der jeweils zulässigen Überarbeitungszeit ist eine gründliche, mechanische Oberflächenvorbereitung durch Sweep-Strahlen oder Schleifen mit anschließender Reinigung erforderlich.

Luft- und Untergrund-temperaturen

optimal bei 20 bis 25 °C, nicht unter 10 °C

Rel. Luftfeuchte

max. 85 % 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).

Bei Feuchtigkeitseinwirkung auf den frischen Film können Oberflächenstörungen wie Verfärbung, Blooming und geringe Narbenbildung auftreten.

Verarbeitungshinweise

Verarbeitungsmethoden

Verfahren / Parameter	empfohlene Sollschichtdicke je Arbeitsgang
Airless-Spritzen: Düse: 0,53 bis 0,91 mm Materialdruck: mindestens 400 bar Maximale Schlauchlänge: 20 m Schlauchdurchmesser: \geq 3/8 Zoll (9,5 mm)	2000 μ m (senkrechte Flächen) 4000 μ m (waagerechte Flächen)
Rollen: Streichen: Nur für kleine Flächen beispielsweise zum Vorstreichen von Ecken und Kanten zu empfehlen.	500 - 1000 μ m 1000 - 2000 μ m
Spachteln: Für Ausbesserungen kann WIEREGEN-D84 durch Zugabe von bis zu 2 % Stellmittel RS 219 gespachtelt werden	2000 μ m (senkrechte Flächen) 4000 μ m (waagerechte Flächen)

Anmerkungen

- Diese Angaben beziehen sich auf Temperaturen von ca. 20 °C.
- Bei niedrigen Umgebungstemperaturen empfehlen wir die Lagerung der Stoffe bei mind. 20 °C und den Einsatz von Durchlauferhitzern, Heizschläuchen oder vergleichbar.
- Das Aufrühren des Stammlackes und das Mischen mit dem Härter erfolgt am besten maschinell mit einem geeigneten Rührwerk. Alternativ ist das Mischen mit geeigneten 2K-Mischanlagen möglich.

Gerätereinigung

Sofort nach Gebrauch mit Verdünnung V-584

Verarbeitungszeit

Umgebungstemperatur	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
maximale Verarbeitungszeit	20 – 30 Min.	15 – 20 Min.	10 – 15 Min.

Wartezeit bis zum Überstreichen

Umgebungstemperatur	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C	
Wartezeit bei 2000 μ m	minimal	16 Std.	4 Std.	3 Std.
Wartezeit bei 4000 μ m	minimal	16 Std.	8 Std.	5 Std.
Wartezeit	maximal	7 d	7 d	7 d

Aushärtungszeit

Umgebungstemperatur	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
Belastbar bei 2000 μ m	16 Std.	4 Std.	3 Std.
Begehbar bei 4000 μ m	16 Std.	8 Std.	5 Std.
Bewitterung / Schottereinbau	24 Std.	16 Std.	16 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.