

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Hochwertige, feuchtigkeithärtende Polyurethan Zinkstaub-Grundbeschichtung (zinc-rich) zum Ausbessern von kleinflächigen Fehlstellen feuerverzinkter Stahlbauteile gemäß DIN EN ISO 1461
- Sollsichtdicke 100 bis 120 µm in 1 bis 2 Arbeitsgängen
- Maximale Trockenschichtdicke: 150 µm
- Temperaturbeständigkeit bis zu 160 °C
- Speziell eingestellt für das Streichverfahren

PRODUKTDATEN

WIEREGEN-DF35-Zink



DF35-717 Grau



Mischungsverhältnis nach Gewicht

Nicht relevant



Verdünnung V-562

WIEREGEN-DF35-Zink / Richtwerte ¹⁾

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%)	
	2,15	79,0	21,0	48,5	225
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	VOC-Gehalt (g/m ²) ²⁾	Verbrauch (kg/m ²) ³⁾	Ergiebigkeit (m ² /kg)
	100	206	9,3	0,445	2,2

1) Richtwerte gemittelt, geringfügige Abweichungen sind farntonabhängig möglich

2) pro 10 µm DFT auf Basis des entsprechenden Verbrauchs

3) Theoretischer Verbrauch bezogen auf einer glatten Oberfläche. Je nach Rautiefe und Verarbeitungsverlusten ergeben sich unterschiedliche Verbrauchswerte in der Praxis

VERARBEITUNGS- HINWEISE

Empfehlung bei
Temperaturen
von ca. 20 °C



Airless



Druckluft



Streichen ⁴⁾

Düsengröße (mm)	-	-	-
Materialdruck (bar)	-	-	-
Zerstäubedruck (bar)	-	-	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	-	-	80 bis 120
Verdünnungszugabe (%)	-	-	0 bis 1





4) nur für kleinere Flächen zu empfehlen

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)



Verarbeitungszeit

Geöffnete Gebinde am gleichen Tag verarbeiten bzw. vor Luftfeuchtigkeit schützen

Aushärtungszeit bei 100 µm DFT Relative Luftfeuchte 60 bis 80 %	Umgebungstemperatur		
	5 °C	15 °C	30 °C
 staubtrocken:	nach ca. 40 Minuten	nach ca. 20 Minuten	nach ca. 15 Minuten
 klebfrei:	nach ca. 60 Minuten	nach ca. 30 Minuten	nach ca. 20 Minuten
 manipulierbar:	≤ 2 Stunden	≤ 1 Stunde	≤ 1 Stunde
 überlackierbar:	≥ 48 Stunden	≥ 20 Stunden	≥ 16 Stunden

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 „Verarbeitungshinweise“ angegebenen max. Verdünnungsmenge)
i (Einkomponenten- Speziallacke) Typ Lb	500 g/L	< 500 g/L

**HINWEISE ZUR
AUSFÜHRUNG**

Oberflächenvorbereitung

Stahlflächen

- Strahlen Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4, alternativ
- Partielles maschinelles Schleifen PMA gemäß DIN EN ISO 12944-4

Feuerverzinkte Stahlflächen

- Übergangsbereiche Stahl/Feuerverzinkung Sweepstrahlen gemäß DIN EN ISO 12944-4 wird empfohlen, alternativ
- Haftungsmindernde Substanzen und Zinkreaktionsprodukte durch geeignete Maßnahmen entfernen



Luft- und Untergrundtemperaturen

≥ 5 °C




Relative Luftfeuchte ≥ 40 %, Taupunktstand ≥ 3 °C

Weitere Details zur Verarbeitung und Ausführung werden in den jeweils mitgeltenden Ausführungsanweisungen beschrieben.

**BESCHICHTUNGS-
SYSTEME**

**Untergrund: Stahl, gestrahlt im Oberflächenvorbereitungsgrad PSa 2 ½
gemäß DIN EN ISO 12944-4**

BEISPIELE

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	Grundbeschichtung	WIEREGEN-DF35-Zink	100 bis 120

**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 Beraterstätigkeit 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.