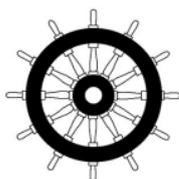


WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Bei industriellen Fertigungsprozessen auch als Einschichter bei geringen Korrosionsbelastungen einsetzbar
- Zusammen mit geeigneten Grundierungen für hochwertige Beschichtungen auch für hohe Korrosionsbelastungen bis C5 gemäß DIN EN ISO 12944-2
- Vor Überlackierung ausgehärteter Beschichtungen aus WIEREGEN-DW54 ist ein Anschleifen zu empfehlen

PRODUKTDATEN



2923/2023
Certificate No:
LR22163088MB

WIEREGEN-DW54 seidenmatt, seidenglänzend



DW54-F... (RAL-Farbtöne, andere auf Anfrage)
DW54-S... (RAL-Farbtöne, andere auf Anfrage)



Mischungsverhältnis nach Gewicht

7:1 mit Härter DZ-13



Demineralisiertes Wasser
Zur Gerätereinigung: V-432 (Stammlack / Mischung)

WIEREGEN-DW54 / Richtwerte

| | Dichte (g/mL) | Festkörper (Masse-%) | VOC-Gehalt (Masse-%) | Festkörpervolumen (%) (mL/kg) |
|--|------------------|---------------------------------------|-----------------------------------|--------------------------------------|
|  | 1,3 | 62 | < 3,0 | 50 385 |
| | DFT * (µm) | Rechnerische Nassschichtdicke (µm) | Verbrauch (kg/m ²) | Ergiebigkeit (m ² /kg) |
| | 80 | 160 | 0,210 | 4,8 |

VERARBEITUNGS- HINWEISE

Empfehlung bei
Temperaturen
von ca. 20 °C



**Airless /
Airmix**



Druckluft



**Rollen /
Streichen**

| | Airless / Airmix | Druckluft | Rollen / Streichen |
|--|----------------------|--------------------|-----------------------|
| Verarbeitungsverzögerung (s) (6 mm DIN-Becher) | 20 bis 30 | 10 bis 15 | 20 bis 30 |
| Düsengröße (mm) | 0,33 bis 0,58 | 1,5 bis 1,8 | - |
| Materialdruck (bar) | 120 bis 200 | - | - |
| Zerstäubendruck (bar) | - | 4,0 bis 5,0 | - |
| DFT * je Arbeitsgang (µm) | 80 | 80 | 40 bis 60 |
| Verdünnungszugabe (%) | 0 bis 3 | 3 bis 6 | 0 bis 3 |



Verarbeitungszeit

2 Stunden bei 20 °C (temperaturabhängig)

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

| Aushärtungszeit bei 80 µm DFT | | Umgebungstemperatur 20 °C |
|---|--------------------------------|---------------------------|
|  | staubtrocken: | nach 50 Minuten |
|  | klebfrei: | nach ca. 4 Stunden |
|  | überlackierbar/ manipulierbar: | nach ca. 10 Stunden |

HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG

Oberflächenvorbereitung

Stahlflächen und Grauguss

- Haftungsmindernde Substanzen entfernen, z. B. Reinigen, Waschen, Phosphatieren, alternativ
- Strahlen Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4, Rauheitsgrad mittel (G) gemäß DIN EN ISO 8503-1

Bandverzinkte Stahlflächen und Aluminium / Aluminiumguss

- Haftungsmindernde Substanzen entfernen, z. B. Reinigen, Waschen, alternativ
- Chemische Konversionsschichten (Chromatierung, Chromfrei, Phosphatierung)



Luft- und Untergrundtemperaturen

10 bis 40 °C



Relative Luftfeuchte ≤ 80 %
Taupunktabstand ≥ 3 °C

BESCHICHTUNGSSYSTEME

BEISPIELE

| | Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage) |
|--|---|
|  Grundbeschichtungen | GEHOPON-EW18-Metallgrund GEHOPON-EW19-Metallgrund GEHOTEX-W92-Metallgrund |
| Einschichter / Decklack | WIEREGEN-DW54 |

SCHUTZMASSNAHMEN



Die sicherheitsrelevanten Daten können den aktuellen Sicherheitsdatenblättern, abzurufen unter 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.