

## WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Sehr gute Haftung auf Multisubstratoberflächen
- Für elektrostatische Spritzverfahren und Sollsichtdicken von 120 µm sehr gut geeignet
- Universell für eine Vielzahl von Anwendungsbereichen einsetzbar

## PRODUKTDATEN

### WIEREGEN-M162R, seidenglänzend



M162R-S.... (RAL-Farbtöne, andere auf Anfrage)



#### Mischungsverhältnis nach Gewicht

15:1 mit Härter DX-4



Verdünnung V-89 oder V-562

### WIEREGEN-M162R / Richtwerte

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen	
				(%)	(mL/kg)
	<b>1,50</b>	<b>73,0</b>	<b>27,0</b>	<b>54,0</b>	<b>360</b>
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m <sup>2</sup> )	Ergiebigkeit (m <sup>2</sup> /kg)	
	<b>100</b>	<b>185</b>	<b>0,280</b>	<b>3,6</b>	

## VERARBEITUNGS- HINWEISE

Empfehlung bei  
Temperaturen  
von ca. 20 °C



**Airless /  
Airmix**



**Druckluft**



**Rollen /  
Streichen**

<b>Verarbeitviskosität (s)</b> (4 mm DIN-Becher)	<b>80 bis 120</b>	<b>80 bis 120</b>	<b>90 bis 120</b>
<b>Düsengröße (mm)</b>	<b>0,38 bis 0,48</b>	<b>1,5 bis 2,0</b>	-
<b>Materialdruck (bar)</b>	<b>125 bis 200</b>	-	-
<b>Zerstäuberdruck (bar)</b>	<b>1,5 bis 2,0</b>	<b>3,0 bis 5,0</b>	-
<b>DFT * je Arbeitsgang (µm)</b>	<b>100</b>	<b>100</b>	<b>60</b>
<b>Verdünnungszugabe (%)</b>	<b>0 bis 5</b>	<b>0 bis 5</b>	<b>0 bis 4</b>



#### Verarbeitungszeit

4 bis 6 Stunden (temperaturabhängig)

\* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

Aushärtungszeit bei 100 µm DFT		Umgebungstemperatur 20 °C
	staubtrocken:	nach ca. 30 Minuten
	klebfrei:	nach ca. 1,5 Stunden
	überlackierbar/ manipulierbar:	nach ca. 4 Stunden

## 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>	GEHOPON-EW19-Metallgrund GEHOPON-E87-Metallgrund GEHOPON-E90RI-Metallgrund WIEREGEN-M162R-Metallgrund
<b>Einschichter / Decklack</b>	WIEREGEN-M162R

## SCHUTZ- MASSNAHMEN



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.