

**WICHTIGSTE
PRODUKT-
EIGENSCHAFTEN**

- Hochwertige, matte 2K-PUR Deckbeschichtung für Stahlbauten und Stahlkonstruktionen in verschiedenen Glanzgraden
- Sollsichtdicken von 60 bis 100 µm im Spritzverfahren, von ca. 60 µm im Streich- oder Rollverfahren
- Sehr gute Lichtstabilität bei Freibewitterung

PRODUKTDATEN

WIEREGEN-M90, matt	RAL-Farbtöne, matt
 M90-M...	matt
 Mischungsverhältnis nach Gewicht	8:1 mit Härter DX-10
 Verdünnung V-562	

WIEREGEN-M90, matt	Richtwerte RAL-Farbtöne, matt ¹⁾				
	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%)	Festkörpervolumen (mL/kg)
	1,45	77,5	22,5	63,0	435
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	VOC-Gehalt (g/m ² ²⁾	Verbrauch (kg/m ² ³⁾	Ergiebigkeit (m ² /kg)
	80	121	5,2	0,185	5,4

- 1) Richtwerte gemittelt, Abweichungen sind farntonabhängig
 2) pro 10 µm DFT auf Basis des entsprechenden Verbrauchs
 3) Theoretischer Verbrauch bezogen auf eine glatte Oberfläche. Je nach Rautiefe und Verarbeitungsverlusten ergeben sich unterschiedliche Verbrauchswerte in der Praxis.

**VERARBEITUNGS-
HINWEISE**

Empfehlung bei Temperaturen von ca. 20 °C



Airless

Druckluft

Rollen / Streichen ⁴⁾

Düsengröße (mm)	0,33 bis 0,43	1,5 bis 2,0	-
Materialdruck (bar)	250 bis 300	-	-
Zerstäuberdruck (bar)	-	3,0 bis 4,0	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	60 bis 100	60 bis 100	40 bis 60
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 5	4 bis 7	0 bis 5

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

4) nur für kleine Flächen zu empfehlen

VERARBEITUNGS- HINWEISE

	Verarbeitungszeit bei	10 °C	20 °C	30 °C
		90 Minuten	45 Minuten	30 Minuten

Aushärtungszeit bei 80 µm DFT		Umgebungstemperatur		
		10 °C	20 °C	30 °C
	staubtrocken:	ca. 180 Minuten	ca. 90 Minuten	ca. 60 Minuten
	klebfrei:	≤ 12 Stunden	≤ 6 Stunden	≤ 4 Stunden
	überlackierbar / manipulierbar:	≤ 16 Stunden	≤ 8 Stunden	≤ 6 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)
J (Zweikomponenten- Reaktionslacke) Typ Lb	500 g/L	< 500 g/L

HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG

Oberflächenvorbereitung

Erforderliche Grundierungen bzw. Zwischenbeschichtungen (siehe Seite 3)

- Haftungsmindernde Substanzen entfernen

	Luft- und Untergrundtemperaturen ≥ 7 °C
	Relative Luftfeuchte ≤ 80 % Taupunktabstand ≥ 3 °C

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

**BESCHICHTUNGS-
SYSTEME**

BEISPIELE

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

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	Grund- beschichtungen	GEHOPON-E97R-Zink GEHOPON-E90R-Metallgrund	80 80 – 160
	Zwischen- beschichtungen	GEHOPON-E97R-ZB WIIEGEN-M97R-ZB GEHOPON-E90R-ZB	80 80 80 – 160
	Deckbeschichtung	WIIEGEN-M90	80

Untergrund: Stahl mit Feuerverzinkung gemäß DIN EN ISO 1461, mit geeigneter Oberflächenvorbereitung

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	Zwischen- beschichtungen	GEHOPON-E60-Korrogrund GEHOPON-E90R-ZB GEHOPON-E97R-ZB GEHOTEX-W91	80 – 160 80 – 160 80 80 – 120
	Deckbeschichtung	WIIEGEN-M90	80

Zahlreiche Beschichtungssysteme für die Korrosivitätskategorien C3 bis CX gemäß DIN EN ISO 12944-5 sind möglich. Bitte fordern Sie unsere Beratung für Ihren speziellen Anwendungsfall an.

**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 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.