

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Hochwertige 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 RAL-Farbtöne, seidenmatt, seidenglänzend



M90-F... seidenmatt
M90-S... seidenglänzend



Mischungsverhältnis nach Gewicht

6,5:1 mit Härter DX-10



Verdünnung V-562

WIEREGEN-M90 Richtwerte RAL-Farbtöne seidenmatt, seidenglänzend ¹⁾

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%)	Festkörpervolumen (mL/kg)
	1,35	75,5	24,5	62,0	460
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	VOC-Gehalt (g/m ² ²⁾	Verbrauch (kg/m ² ³⁾	Ergiebigkeit (m ² /kg)
	80	130	5,2	0,175	5,7

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)	0,38 bis 0,48	1,5 bis 2,0	-
Materialdruck (bar)	200 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	5 bis 10	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
		3 Stunden	1,5 Stunden	ca. 45 Minuten
Aushärtungszeit bei 80 µm DFT		Umgebungstemperatur		
		10 °C	20 °C	30 °C
	staubtrocken:	90 Minuten	40 Minuten	30 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.