





WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Leistung und Fremdüberwachung gem. TL/TP-KOR, Blatt 97
- Hochwertige, schnellhärtende, vielseitig einsetzbare 2K-PUR Zwischenbeschichtung für Stahlbauten und Stahlkonstruktionen
- Sehr gute Überlackierbarkeit nach einfacher Reinigung der Oberflächen auch nach Freibewitterung
- Sollsichtdicken von 80 bis 100 µm im Spritzverfahren, von ca. 60 µm im Streich- oder Rollverfahren

PRODUKTDATEN

WIIEGEN-M97R-ZB	Eisenglimmer-Farbtöne	
	M97R-5602 Blau DB 502 M97R-6602 Grün DB 602	Stoff-Nr. 697.15 Stoff-Nr. 697.16
	Mischungsverhältnis nach Gewicht 20:1 mit Härter DX-10	
	Verdünnung V-89	

WIIEGEN-M97R-ZB	Richtwerte Eisenglimmer-Farbtöne ¹⁾				
	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%)	(mL/kg)
	1,6	75,0	25,0	54,0	360
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	VOC-Gehalt (g/m ²) ²⁾	Verbrauch (kg/m ²) ³⁾	Ergiebigkeit (m ² /kg)
	80	148	7,4	0,235	4,2

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

Rollen /
Streichen

Düsengröße (mm)	0,33 bis 0,58	1,5 bis 2,0	-
Materialdruck (bar)	150 bis 250	-	-
Zerstäuberdruck (bar)	-	3,0 bis 4,0	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	80 bis 100	80 bis 100	40 bis 60
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 5	4 bis 7	0 bis 2
	Verarbeitungszeit	10 °C	20 °C
		6 Stunden	4 Stunden

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

Aushärtungszeit bei 80 µm DFT	Umgebungstemperatur		
	5 °C	15 °C	30 °C
 staubtrocken:	nach ≤ 4 Stunden	nach ≤ 2 Stunden	nach ≤ 1 Stunde
 klebfrei:	nach ≤ 8 Stunden	nach ≤ 3,5 Stunden	nach ≤ 2 Stunden
 manipulierbar:	nach ≤ 12 Stunden	nach ≤ 5 Stunden	nach ≤ 3 Stunden
 überlackierbar:	nach ≤ 16 Stunden	nach ≤ 6 Stunden	nach ≤ 3 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

Feuerverzinkte Stahlflächen

- Haftungsmindernde Substanzen und Zinkreaktionsprodukte durch geeignete Maßnahmen entfernen
- Bei Freibewitterung oder Kondensatbelastung beschichteter, feuerverzinkter Stahlteile und im Anwendungsbereich der ZTV-ING: Sweepstrahlen gemäß DIN EN ISO 12944-4 erforderlich. Die Oberfläche muss nach Oberflächenvorbereitung ein einheitlich mattes Aussehen aufweisen.

Vorliegende Grund- oder Altbeschichtungen

- Haftungsmindernde Substanzen entfernen, z. B. Reinigen, Waschen



Luft- und Untergrundtemperaturen

≥ 0 °C




Relative Luftfeuchte ≤ 80 %
Taupunktstand ≥ 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-E97R-Metallgrund	70 bis 80 80
	Zwischen- beschichtung	WIIEGEN-M97R-ZB in 1 bis 2 Arbeitsgängen	80 bis 160
	Deckbeschichtungen	WIIEGEN-M97R WIIEGEN-M197R	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.geholt-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.