

PROPRIETES IMPORTANTES DU PRODUIT

- Revêtement monocouche hydrodiluable à base de combinaisons Epoxy-Ester monocomposant
- Bonne adhérence sur supports variés et fonte grise
- Très bonne résistance contre un grand nombre de fluides de fonctionnement et lubrifiants pour moteurs
- Compatibilité élevée avec des revêtements optionnels monocomposants et bi-composants
- Durcissement et aptitude au conditionnement très rapide en cas de séchage forcé

CARACTERISTIQUES DU PRODUIT

GEWITEX-W60, satiné-mat



W60-F... Teintes RAL (autres teintes sur demande)



Rapport de mélange en poids

Non relevant



Eau déminéralisée

GEWITEX-W60, satiné-mat / Valeurs indicatives ¹⁾

	Densité (g/mL)	Extrait-sec (%-Poids)	Teneur en COV (%-Poids)	Extrait-sec en volume	
	1,2	50	< 3,0	(%)	(mL/kg)
				40	335
	DFT * (µm)	Epaisseur humide calculée (µm)	Consommation ²⁾ (kg/m²)	Rendement	
	40	95	0,120	(m²/kg)	
				8,35	

1) Valeurs standards moyennes, de légers écarts sont possibles en fonction de la teinte.

2) Consommation théorique basée sur une surface lisse. En pratique, les valeurs de consommation peuvent être différentes en fonction de la rugosité et des pertes de traitement.

REMARQUES POUR L'APPLICATION

Recommandations pour des températures d'env. 20 °C



Airless /
Airmix



Airless /
Airmix



Druckluft

	Airless / Airmix	Airless / Airmix	Druckluft
Viscosité d'application (s) (Coupe DIN 6 mm)	18 à 22	30 à 40	30 à 40
Diamètre de buse (mm)	0,23 à 0,28	0,23 à 0,28	1,2 à 1,6
Pression du produit (bar)	20 à 80	80 à 150	-
Pression de pulvérisation (bar)	1,5 à 2,5	1,5 à 3,0	3,0 à 4,0
DFT * Par couche (µm)	30 à 50	60 à 80	30 à 50
Complément de dilution (%)	0 à 5	-	0 à 5

* DFT = Epaisseur sèche (Dry Film Thickness)



Durée pratique d'utilisation du mélange

Non relevant

**Durées de durcissement pour
50 µm DFT**

Température ambiante 20 °C



Hors poussières:

Après env. 45 minutes



Sec au doigt:

Après env. 90 minutes



Recouvrable:
Manipulable:

Après env. 4 heures
Après env. 8 heures

**RECOMMANDATIONS
POUR LA MISE EN
OEUVRE**

Préparation de surface

Surfaces en acier et fonte grise

- Eliminer toutes substances réduisant l'adhérence, par exemple par lavage, nettoyage, phosphatation
- Grenaillage Sa 2 ½ selon la norme NF EN ISO 12944-4, Rugosité Moyen (G) selon la norme NF EN ISO 8503-1

Surfaces en acier galvanisé et aluminium / fonte d'aluminium

- Eliminer toutes substances réduisant l'adhérence, par exemple par lavage, nettoyage
- En cas d'exposition aux intempéries ou à la condensation : Dérochage mécanique selon la norme NF EN ISO 12944-4 La surface doit présenter un aspect uniformément mat.
- Traitement de conversion chimique (Chromatation, exempt de chrome, Phosphatation)



Températures de l'air et du support

Optimale de 15 à 25°C, pas en-dessous de 10°C, ni au-dessus de 40°C



Humidité relative ≤ 80 %

Ecart avec le point de rosée ≥ 3 °C

Assurer une circulation d'air suffisante durant le séchage

**SYSTEMES DE
REVETEMENTS**

EXEMPLES



Monocouche

Produit(s)

(Autres systèmes sur demande)

GEWITEX-W60

Les informations contenues dans cette fiche correspondent à l'état actuel de nos connaissances. Une garantie pour l'utilisation ainsi que pour les conseils donnés par nos collaborateurs ne peuvent pas être pris en charge par nos soins. Dans cette mesure nos collaborateurs exercent uniquement une fonction de conseil, sans engagement. La surveillance des travaux, l'observation des instructions de mise en œuvre et le respect des règles techniques reconnues sont exclusivement du ressort de l'entreprise d'application, et ce même dans le cas où nos collaborateurs sont présents lors des travaux. Des modifications peuvent avoir lieu en fonction des développements techniques. La dernière version de cette fiche est la seule valable.