

WIEKORANT-A80B-DKX

1C-AC HS Revêtement de finition pour acier et acier galvanisé sans étiquette

■ DOMAINES D'UTILISATION

Revêtement de finition de haute qualité à faible teneur en solvant qui, avec des couches de primaire appropriées, donne d'excellents revêtements de protection pour les constructions en acier et en acier galvanisé à chaud.

■ PROPRIETES GENERALES

WIEKORANT-A80B-DKX est fabriqué sur la base d'une combinaison spéciale de résine synthétique avec une proportion réduite de solvants. Le produit est formulé sans étiquetage et est classé comme "eau dangereuse à faible" (WGK 1).

WIEKORANT-A80B-DKX, associé à des revêtements primaires appropriés offre une excellente protection contre la corrosion sur les surfaces en acier et en même temps une excellente adhérence sur les pièces en acier galvanisé.

WIEKORANT-A80B-DKX est spécialement conçu pour le traitement à la brosse, également sur des constructions en acier difficiles, par ex. B. jeu de mâts en treillis. Des épaisseurs de 80 à 100 µm sont appliquées en une seule couche.

■ CARACTERISTIQUES DU PRODUIT

**Code(s) Produit(s)
et teintes** A80B-E7833 environ RAL 7033 Gris ciment
(Autres teintes sur demande)

Consistance à la livraison Prêt à peindre

Stockage/conservation Au moins 12 mois dans les contenants d'origine à température normale

Diluant(s) approprié(s) Diluant V-50
(également pour le nettoyage des outils)

**Valeurs théoriques de
référence** WIEKORANT-A80B-DKX, A80B-E7833

| Masse volumique (g/mL) | Extrait sec (% poids) | Teneur en COV | | Extrait sec en volume | |
|---------------------------|-----------------------------------|--------------------------------------|---------------------------------------|-----------------------------------|---------|
| | | (% poids) | par 10 µm DFT* (g/m ²) | (%) | (mL/kg) |
| 1,55 | 79,5 | 20, 5 | 5,3 | 60,5 | 390 |
| DFT (µm) | Epaisseur humide calculée (µm) | Consommation (kg/m ²) | | Rendement (m ² /kg) | |
| 100 | 165 | 0,257 | | 3,9 | |

- Remarques
- Dans le cas de produits bi-composants les données correspondent au mélange
 - DFT : Epaisseur sèche (Dry film thickness)
 - Ces données sont indicatives et valables pour la qualité (teinte) mentionnée, elles peuvent légèrement varier pour d'autres teintes.
- * Base pour le calcul : consommation en g/m² pour DFT de 10 µm.

WIEKORANT-A80B-DKX

**Données selon directive
2004/42/CE
(„Directive Decopaint“)**

| Sous-Catégorie selon Annexe IIA | Teneurs maximales en COV (Phase II à partir du 01.01.2010) | Teneur maximale en COV du produit prêt à l'emploi (incluant la quantité maximale de diluant précisée au paragraphe « Méthodes d'application ») |
|--------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| i (Revêtements monocomposants à fonction spéciale) Typ PS | 500 g/L | <500 g/L |

Systèmes de revêtements

| | | |
|-------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------|
| Support | Acier | |
| Préparation de surface | Dérivage manuel ou mécanique avec degré de préparation de surface St2 ou PMA selon DIN EN ISO 12944-4 | |
| | Produit | NDFT (µm) |
| 1. Revêtement primaire | WIEKORANT-A80B-Korrogrund, A80B-815 | 60 |
| 2. Revêtement primaire | WIEKORANT-A80B-Korrogrund, A80B-... | 60 |
| Revêtement de finition | WIEKORANT-A80B-DKX | 100 |

| | | |
|-------------------------------|---------------------------------------|------------------|
| Support | Acier galvanisé selon DIN EN ISO 1461 | |
| Préparation de surface | Nettoyage selon DIN EN ISO 12944-4 | |
| | Produit | NDFT (µm) |
| Revêtement primaire | WIEKORANT-A80B-Korrogrund, A80B-815 | 80 |
| Revêtement de finition | WIEKORANT-A80B-DKX | 80 |

Le(s) système(s) de revêtement(s) mentionné(s) est(ont) un(des) exemple(s) issu(s) de la pratique qui peut(peuvent) généralement être modifié(s). Le choix ainsi que le nombre et l'épaisseur des différentes couches est fonction, entre autres, des contraintes auxquelles le système de revêtement sera soumis, des méthodes d'application et des prescriptions éventuelles.

**■ RECOMMANDATIONS
POUR LA MISE EN
OEUVRE**

Préparation de surface

Surfaces en acier :

Dérivage manuel ou mécanique avec degré de préparation de surface St2 ou PMA selon DIN EN ISO 12944-4.

Surfaces en acier galvanisé :

Une condition pour une adhérence parfaite des matériaux de revêtement sont des surfaces sèches et propres . En plus des impuretés comme la graisse, l'huile, la poussière, etc., en particulier les sels de zinc (produits de corrosion du zinc) doivent être soigneusement éliminés.

Revêtements :

Les substances qui réduisent l'adhérence doivent être éliminées

Température de l'air et du support

optimal entre 15 et 25 °C, pas en dessous de 5 °C

Humidité relative de l'air 80% d'humidité relative max.

Lors de l'application, la température de surface des pièces à revêtir doit être supérieure d'au moins 3°C au point de rosée de l'air (voir la norme de base de protection contre la corrosion DIN EN ISO 12944-7).

Remarques pour l'application

Méthodes d'application

| Procédés/Paramètres | Epaisseur sèche nominale recommandée par couche | Complément de diluant |
|---------------------|-------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------|
| Brosse / Rouleau | 60 - 80 µm | Livré prêt à l'emploi, ajouter 0 à 2% à basse température |

Par application brosse/rouleau, il peut être nécessaire d'appliquer plusieurs couches afin d'obtenir l'épaisseur de manière uniforme et un aspect optique (recouvrement) satisfaisant. Ceci est, entre autres, fonction de la teinte, des procédés et matériels d'application, des conditions ambiantes lors de la mise en œuvre et de la géométrie des éléments à peindre.

Remarques

- Les données ci-dessus sont basées sur des températures d'environ 20 °C.
- Les paramètres mentionnés ne sont pas imposés mais à considérer comme indicatifs.
Dans la pratique il peut être nécessaire de dévier de ces paramètres.

Durées de séchage À une température de 20 °C et une épaisseur de film sec de 100 µm

Hors poussière après environ 5 heures
Sec au doigt après environ 24 heures
Recouvrable/ manipulable après 2 jours
accessible à pied après 4 jours

■ **HYGIENE ET SECURITE**

Toutes les informations importantes relatives à l'hygiène et à la sécurité se trouvent dans les fiches de données de sécurité actualisées correspondantes pour ce produit. Seule est valable la dernière version actualisée de la fiche de données de sécurité qui peut être consultée sur le site www.geholit.com.

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.