

PROPRIETES IMPORTANTES DU PRODUIT

- Revêtement primaire „toutes conditions“ monocomposant à Haut Extrait Sec, applicable dans des conditions extrêmes de température et humidité – indépendant du point de rosée.
- Excellente applicabilité et très bon durcissement dans des conditions difficiles
- Haute tolérance / compatibilité avec tous les anciens fonds
- Très haute productivité

CARACTERISTIQUES DU PRODUIT

WIEMERDUR-Z10AW-Metallgrund	
	Z10-309 rouge oxyde RAL 3009
	Rapport de mélange en poids Non applicable
	V-925

WIEMERDUR-Z10AW-Metallgrund / Valeurs indicatives

	Masse volumique (g/mL) 1,50	Extrait sec (%poids) 83,0	Teneur en COV (% poids) 5	Extrait sec en volume (%) (mL/kg) 72,5 485	
	DFT * (µm) 80	Epaisseur humide calculée (µm) 110	Consommation (kg/m²) 0,165	Rendement (m²/kg) (m²/L) 6,1 9,1	

REMARQUES POUR L'APPLICATION

Recommandations pour des températures d'environ 20 °C



Airmix



Pneumatique



Brosse /
Rouleau

Viscosité d'application (s) (DIN 8 mm)	15 à 25		
Viscosité d'application (mPas) (Epprecht, MKC 25°C)	250 à 350		
Diamètre de buse (mm)	0,43 à 0,53	1,5 à 2,0	-
Pression du produit (bar)	200 à 300	-	-
Pression de pistoletage (bar)	-	3,0 à 4,0	-
DFT * par couche (µm)	80	80	80
Complément de diluant(%)	0 à 5	3 à 6	0 à 5



Durée pratique d'utilisation du mélange

Utiliser les bidons ouverts le jour même

* DFT =Epaisseur sèche(Dry Film Thickness)

Durées de durcissement pour 80µm DFT	Température ambiante 20°C Humidité relative ≥ 30%
 Hors poussière:	Après environ 90 minutes
 sec au doigt:	Après environ 5 heures
 Recouvrable / manipulable: accessible à pied :	à partir de 10 heures à partir de 24 heures

RECOMMANDATIONS POUR LA MISE EN OEUVRE

Préparation de surface

Surfaces en acier

- Grenaillage Sa 2 ½ selon NF EN ISO 12944-4
- Décapage manuel ou mécanique au degré de préparation St2 selon NF EN ISO 12944-4

,Surfaces en acier galvanisé / galvanisé à façon

- Sweeping (balayage à l'abrasif) selon NF EN ISO 12944-4
- La surface sweepée doit présenter un aspect uniformément mat

Anciens revêtements existants

- Eliminer toutes substances nuisibles à l'adhérence, par exemple nettoyage, lavage
- Si corrosion partielle: décapage mécanique ou manuel au degré de préparation de surface PMA ou PSt2 selon la norme NF EN ISO 12944-4
- Avant le recouvrement d'autres revêtements existants il est recommandé de réaliser des essais de compatibilité



Températures de l'air et du support

0 à 40 °C



Humidité relative ≥ 20%, optimale ≥ 30%, applicable en-deçà des conditions du point de rosée! Humidité maximale acceptable = rosée.
Non applicable en cas de pluie, eau stagnante, gel, glace

SYSTEMES DE REVETEMENTS

EXEMPLES

		Produits (Autres systèmes sur demande)
	Revêtement primaire	WIEMERDUR-Z10AW-Metallgrund
	Finition	WIEMERDUR-Z20AW

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 consultables 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.