

## PROPRIETES IMPORTANTES DU PRODUIT

- Revêtement primaire toutes saisons 1C-HS largement indépendant de la température, de l'humidité de l'air et du point de rosée
- Très bonne applicabilité et très bon durcissement dans des conditions difficiles
- Grande tolérance / compatibilité avec les anciens revêtements
- Très haut rendement
- Adapté, en combinaison avec WIEMERDUR-Z20AW et une épaisseur de couche nominale de 160 µm, à la catégorie de corrosivité C3, haute durabilité (C3H)
- Confirmation d'aptitude par l'Institut Fraunhofer IFAM, Brême  
Rapports d'essai KT-PB-110-15, A419862 et  
KT-PB-110-2023, A20034361

## CARACTERISTIQUES DU PRODUIT

### WIEMERDUR-Z10AW-Metallgrund

	Z10-309 oxyde rouge RAL 3009 (autres teintes sur demande)
	<b>Rapport de mélange en poids</b> Non applicable
	Dilution V-925

### WIEMERDUR-Z10AW-Metallgrund / Valeurs indicatives

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

## REMARQUES POUR L'APPLICATION

Recommandations pour des températures d'environ 20 °C



Airless



Pneumatique



Brosse /  
Rouleau

Viscosité d'application (s) (Coupe 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	2,0 à 3,0	-
Pression du produit (bar)	200 à 300	-	-
Pression de pistoletage (bar)	-	3,0 à 4,0	-
DFT * par couche (µm)	120 <sup>1)</sup>	80	80
Complément de dilution (%)	0 à 2	2 à 5	0 à 2

\* DFT =Épaisseur sèche (Dry Film Thickness)

1) Pour obtenir un état de surface uniforme en application airless, des épaisseurs de film sec  $\geq 120 \mu\text{m}$  sont recommandées



#### Durée pratique d'utilisation du mélange

Non applicable

Durées de durcissement pour 80 $\mu\text{m}$ DFT	Température ambiante 20°C Humidité relative $\geq 20\%$
 Hors poussière :	Après environ 90 minutes
 Sec au doigt :	Après environ 5 heures
 Recouvrable : Manipulable : Accessible à pied :	A partir de 5 heures A partir de 8 heures A partir de 16 heures

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

Sous-Catégorie Selon annexe IIA	Teneurs maximales en COV (Phase II à partir du 01.01.2010)	Teneur max. 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 pour utilisation finale spécifique) Type Lb	500 g/L	< 500 g/L

## RECOMMANDATIONS POUR LA MISE EN OEUVRE

### Préparation de surface

#### Surfaces en acier

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

#### Surfaces en acier galvanisé

- Eliminer toutes substances réduisant l'adhérence, en particulier les sels de zinc, par exemple par nettoyage, lavage, agent nettoyant alcalin
- Dérochage mécanique selon NF EN ISO 12944-4  
La surface préparée doit présenter un aspect uniformément mat

#### Anciens revêtements existants

- Eliminer toutes substances réduisant l'adhérence, par exemple par nettoyage, lavage. En cas de 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

$\geq -5 \text{ }^\circ\text{C}$



Humidité relative  $\geq 20\%$

Applicable en-dessous des conditions du point de rosée ! – Humidité maximale de la surface : humide de rosée

Non autorisé : pluie, eau stagnante, givre, glace

Eliminer l'eau stagnante, la pluie visible et les gouttelettes d'eau à l'aide d'air comprimé ou de chiffons en microfibre

## SYSTEMES DE REVÊTEMENTS

### EXEMPLES

**Support : Acier, sablé au degré de préparation Sa2 ½ selon NF EN ISO 12944-4, éventuellement avec ancien revêtement**

		Produits (Autres systèmes sur demande)	NDFT (µm)
	<b>Revêtement primaire</b>	WIEMERDUR-Z10AW-Metallgrund	80
	<b>Finition</b>	WIEMERDUR-Z20AW	80

**Support : Acier, galvanisé selon NF EN ISO 1461, éventuellement avec ancien revêtement**

		Produits (Autres systèmes sur demande)	NDFT (µm)
	<b>Revêtement primaire</b>	WIEMERDUR-Z10AW-Metallgrund	80
	<b>Finition</b>	WIEMERDUR-Z20AW	80

De nombreux systèmes de revêtement pour les catégories de corrosivité C3 à CX selon NF EN ISO 12944-5 sont disponibles. Veuillez nous consulter pour vos applications spécifiques.

## 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](http://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