

## PROPRIETES IMPORTANTES DU PRODUIT

- Apte à l'emballage après 180 minutes de durcissement à 20 °C
- Grande résistance mécanique, grande résistance aux rayures
- Très bonne adhérence sur surfaces de nature variées.
- Avant le recouvrement de revêtements WIEREGEN-D54R durcis, il est recommandé de réaliser un ponçage de surface.

## CARACTERISTIQUES DU PRODUIT

### WIEREGEN-D54R, satiné



D54R-S.... (Teintes Ral, autres teintes sur demande)




#### Rapport de mélange en poids

5:1 avec durcisseur DX-10



Diluant V-562 (Standard : Température ambiante 5 à 25 °C)  
Diluant V-560 (Lent : Température ambiante 25 à 40 °C)

### WIEREGEN-D54R / Valeurs indicatives

	Masse volumique (g/mL)	Extrait sec (% poids)	Teneur en COV (% poids)	Extrait sec en volume	
				(%)	(mL/kg)
	<b>1,30</b>	<b>74,5</b>	<b>25,5</b>	<b>63,0</b>	<b>485</b>
	DFT* (µm)	Epaisseur humide calculée (µm)	Consommation (kg/m <sup>2</sup> )	Rendement (m <sup>2</sup> /kg)	
	<b>120</b>	<b>190</b>	<b>0,250</b>	<b>4,0</b>	

## REMARQUES POUR L'APPLICATION

Recommandations pour des températures d'environ 20 °C



Airmix

Pneumatique

Brosse /  
Rouleau




<b>Viscosité d'application (s)</b> (Bécher DIN 4 mm)	<b>55 à 70</b>	<b>55 à 70</b>	<b>55 à 70</b>
<b>Diamètre de buse (mm)</b>	<b>0,28 à 0,33</b>	<b>1,5 à 2,0</b>	-
<b>Pression du produit (bar)</b>	<b>120 à 150</b>	-	-
<b>Pression de pistoletage (bar)</b>	<b>1,5 à 2,0</b>	<b>3,0 à 5,0</b>	-
<b>DFT* par couche (µm)</b>	<b>120</b>	<b>120</b>	<b>40</b>
<b>Complément de diluant (%)</b>	<b>0 à 3</b>	<b>0 à 3</b>	<b>0 à 3</b>



#### Durée pratique d'utilisation du mélange

45 à 60 minutes (basé sur 20 à 25 °C)

\* DFT = Epaisseur sèche (Dry Film Thickness)

Durées de durcissement pour 120 µm DFT	Température ambiante 20 °C
 hors poussière:	Après 40 minutes
 sec au doigt:	Après 80 minutes
 recouvrable/ manipulable:	Après 180 minutes

## RECOMMANDATIONS POUR LA MISE EN OEUVRE

### Préparation de surface

#### Surfaces en acier et fonte grise

- Eliminer toutes substances nuisibles à l'adhérence, ex. nettoyage, lavage, phosphatation
- Grenailage Sa 2 ½ selon NF EN ISO 12944-4.  
Rugosité moyen (G) selon NF EN ISO 8503-1

#### Surfaces en acier galvanisé à façon et Aluminium/Fonte d'aluminium

- Eliminer toutes substances nuisibles à l'adhérence, ex. nettoyage, lavage
- En cas de sollicitations aux intempéries ou à des contraintes de condensation : sweeping (= balayage à l'abrasif) selon NF EN ISO 12944-4  
Rugosité fin à moyen (G) selon NF EN ISO 8503-1
- Couches de conversion chimique (chromatation, exempt de chrome, phosphatation)



### Températures de l'air et du support


Optimales entre 15 et 25 °C, pas en-dessous de 5 °C, pas au-dessus de 40 °C



Max. 80 % d'humidité relative de l'air

## SYSTEMES DE REVETEMENTS

### EXEMPLES

	Produit(s) (Autres systèmes sur demande)
 <b>Revêtements primaires</b>	WIEREGEN-M75-Metallgrund GEHOPON-EW19-Metallgrund GEHOPON-E44R-Metallgrund GEHOPON-E45R-Metallgrund
<b>Monocouche / Finition</b>	WIEREGEN-D54R

## 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.