

PROPRIETES IMPORTANTES DU PRODUIT

- Peinture monocouche bi-composante pour la construction de machines et d'équipements pour des épaisseurs nominales de 40 à 60µm.
- Egalement adapté pour des contraintes de corrosivité plus élevées en association avec des revêtements primaires appropriés.

CARACTERISTIQUES DU PRODUIT

WIEREGEN-DW52, satiné



DW52-S7021 (Teintes RAL, autres teintes sur demande)




Rapport de mélange en poids

8:1 avec durcisseur DZ-53



Eau déminéralisée

WIEREGEN-DW52 / Valeurs indicatives

	Masse volumique (g/mL)	Extrait sec (% poids)	Teneur en COV (% poids)	Extrait sec en volume	
				(%)	(mL/kg)
	1,35	66,0	<4	55,0	405
	DFT * (µm)	Epaisseur humide calculée (µm)	Consommation (kg/m²)	Rendement (m²/kg)	
	60	110	0,150	6,7	

REMARQUES POUR L'APPLICATION

Recommandations pour des températures d'environ 20 °C



Pneumatique

Pot sous pression

Brosse / Rouleau




Viscosité d'application (s) (Bécher DIN 6mm)	10 à 15	12 à 18	15 à 20
Diamètre de buse (mm)	1,5 à 1,8	1,5 à 1,8	-
Pression du produit (bar)	-	3,0 à 5,0	-
Pression de pistoletage (bar)	3,0 à 4,0	3,0 à 4,0	-
DFT * par couche (µm)	50 à 70	50 à 70	40 à 60
Complément de diluant (%)	5 à 10	0 à 5	0



Durée pratique d'utilisation du mélange

Environ 2 heures (fonction de la température)

* DFT = Epaisseur sèche (Dry Film Thickness)

Durées de durcissement pour 50µm DFT	Température ambiante 20°C
 hors poussière:	Après 45 minutes
 sec au doigt:	Après env. 4,5 heures
 recouvrable/ manipulable:	Après env. 16 heures

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 en continu 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.
La surface doit présenter un aspect mat uniforme.
- 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 10°C, pas au-dessus de 40°C



Max. 80% d'humidité relative de l'air

SYSTEMES DE REVÊTEMENTS

EXEMPLES

		Produit(s) (Autres systèmes sur demande)
 Revêtements primaires		GEHOPON-EW18-Metallgrund GEHOPON-EW19-Metallgrund
	Monocouche / Finition	WIEREGEN DW-52

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.