

## PROPRIETES IMPORTANTES DU PRODUIT

- Comme monocouche pour des contraintes de corrosivité faibles dans des process de fabrication industriels
- En association avec des primaires appropriés pour des revêtements de protection anticorrosion de haute qualité, également pour des contraintes de corrosivité jusqu'à C5 selon NF EN ISO 12944-2
- Un ponçage est recommandé avant de recouvrir des revêtements de WIEREGEN-DW-54 durcis.

## CARACTERISTIQUES DU PRODUIT

### WIEREGEN-DW54-satiné



DW-54-F... (Teintes RAL, autres teintes sur demande)




#### Rapport de mélange en poids

7 : 1 avec durcisseur DZ-13



Eau déminéralisée

### WIEREGEN-DW54 / Valeurs indicatives

	Masse volumique (g/mL)	Extrait sec (% poids)	Teneur en COV (% poids)	Extrait sec en volume	
	<b>1,30</b>	<b>62,5</b>	<b>&lt;3,0</b>	(%)	(mL/kg)
	DFT * (µm)	Epaisseur humide calculée (µm)	Consommation (kg/m <sup>2</sup> )	Rendement (m <sup>2</sup> /kg)	
	<b>80</b>	<b>157</b>	<b>0,205</b>	<b>4,9</b>	

## REMARQUES POUR L'APPLICATION

Recommandations pour des températures d'environ 20 °C



Airless/  
Airmix



Pneumatique



Brosse /  
Rouleau




Viscosité d'application (Coupe DIN 6 mm)	20 à 30	10 à 15	20 à 30
Diamètre de buse (mm)	0,33 à 0,58	1,5 à 1,8	-
Pression du produit (bar)	120 à 200	-	-
Pression de pistoletage (bar)	-	4,0 à 5,0	-
DFT * par couche (µm)	80	80	40 à 60
Complément de diluant (%)	0 à 3	3 à 6	0 à 3



#### Durée pratique d'utilisation du mélange

2 heures à 20°C ( fonction de la température)

\* DFT =Epaisseur sèche(Dry Film Thickness)

Durées de durcissement pour 80µm DFT	Température ambiante 20°C
 hors poussière:	Environ 50 minutes
 sec au doigt:	Après environ 4 heures
 recouvrable/manipulable:	Après environ 10 heures

## RECOMMANDATIONS POUR LA MISE EN OEUVRE

### Préparation de surface

#### Surfaces en acier et fonte grise

- Eliminer toutes substances nuisibles à l'adhérence, par 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, par ex. nettoyage, lavage
- Couches de conversion chimique (chromatation, exempt de chrome, phosphatation)



#### Températures de l'air et du support

Optimale 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 REVETEMENTS

### EXEMPLES

		Produit(s) (Autres systèmes sur demande)
	Revêtements primaires	GEHOPON-EW18-Metallgrund GEHOPON-EW19-Metallgrund GEHOTEX-W92-Metallgrund
	Monocouche / Finition	WIEREGEN-DW54

## 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.