

## PROPRIETES IMPORTANTES DU PRODUIT

- Très bonne adhérence sur surfaces de nature variées
- Très bien adapté pour procédés de pistoletages électrostatiques et des épaisseurs nominales de 60µm
- Séchage très rapide, apte à l'emballage après environ 3 heures

## CARACTERISTIQUES DU PRODUIT

### WIEREGEN-M166R-Satiné



M166R-S... (Teintes RAL, autres teintes sur demande)




#### Rapport de mélange en poids

7 : 1 avec durcisseur DX-17



Diluant V-562 (Standard : température ambiante 5 à 25°C)  
Diluant V-89 (lent : température ambiante 20 à 35°C)

### WIEREGEN-M166R / Valeurs indicatives

	Masse volumique (g/mL)	Extrait sec (%poids)	Teneur en COV (% poids)	Extrait sec en volume	
				(%)	(mL/kg)
	<b>1,45</b>	<b>69,0</b>	<b>31,0</b>	<b>49,0</b>	<b>335</b>
	DFT * (µm)	Epaisseur humide calculée(µm)	Consommation (kg/m <sup>2</sup> )	Rendement (m <sup>2</sup> /kg)	
	<b>60</b>	<b>122</b>	<b>0,180</b>	<b>5,6</b>	

## REMARQUES POUR L'APPLICATION

Recommandations pour des températures d'environ 20 °C



Airmix

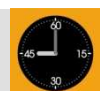


Pneumatique



Brosse /  
Rouleau




	Airmix	Pneumatique	Brosse / Rouleau
Viscosité d'application	50 à 65	50 à 65	50 à 65
Diamètre de buse (mm)	0,28 à 0,38	1,1 à 1,5	-
Pression du produit (bar)	100 à 150	-	-
Pression de pistoletage (bar)	1,5 à 2,0	3,0 à 5,0	-
DFT * par couche (µm)	60	60	60
Complément de diluant(%)	0 à 2	0 à 2	0 à 2



#### Durée pratique d'utilisation du mélange

1 à 2 heures (fonction de la température)

\* DFT =Epaisseur sèche(Dry Film Thickness)

Durées de durcissement pour 60 µm DFT	Température ambiante 20°C
 Hors poussière:	Après environ 15 minutes
 sec au doigt:	Après environ 2 heures
 recouvrable/manipulable:	Après environ 3 heures

## RECOMMANDATIONS POUR LA MISE EN OEUVRE

### Préparation de surface

#### Surfaces en acier et fonte grise

- Eliminer toutes substances nuisibles à l'adhérence, par exemple 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 et aluminium / Fonte d'aluminium

- Eliminer toutes substances nuisibles à l'adhérence, par exemple 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 sweepée doit présenter un aspect uniformément mat.
- 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

	Produits (Autres systèmes sur demande)
 <b>Revêtements primaires</b>	GEWITEX-W144-Metallgrund WIEREGEN-M162R-Metallgrund GEHOPON-EW19-Metallgrund
<b>Monocouche / Finition</b>	WIEREGEN-M166R

## 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.