

■ **DOMAINES
D'UTILISATION**

Revêtement bi-composant de protection anticorrosion d'une grande résistance mécanique pour structures en acier. Pour des contraintes de corrosivité faibles (Catégories C1, C2, C3 – Moyen selon NF EN ISO 12944-2) comme système monocouche avec 100 µm d'épaisseur sèche nominale.

Pour des contraintes de corrosivité moyennes (C3 –élevé selon NF EN ISO 12944-2) comme système monocouche avec 160 µm d'épaisseur sèche nominale.

Pour des contraintes de corrosivité plus élevées comme système multicouches en association avec des revêtements de finition appropriés (par ex. WIEREGEN-M97R).

■ **PROPRIETES
GENERALES**

WIEREGEN-M16R possède d'excellentes propriétés d'adhérence directement sur surfaces en acier grenaillées et est déjà manipulable après 3 à 4 heures (à 20°C et pour env. 100 µm d'épaisseur sèche).

Tenues/résistances

En association avec des revêtements de finition bi-composants appropriés on obtient des systèmes de revêtement d'une grande résistance dans des milieux à forte humidité ou en atmosphères agressives et également résistants à divers produits chimiques.

Confirmation d'aptitude

Rapport d'essai KT-PB-110-1 A417882, institut Fraunhofer IFAM de Bremen.

Sur la base du rapport d'essai cité ci dessus, l'aptitude du revêtement pour une épaisseur sèche de 160-170 microns est confirmée pour la catégorie de corrosivité C3 selon NF EN ISO 12944-6, durabilité haute.

■ **CARACTERISTIQUES DU
PRODUIT**

WIEREGEN-M16R

WIEREGEN-M16R

Codes Produits

M16R-E.... (code complet selon la teinte)

M16R-F.... (code complet selon la teinte)

Teintes

selon nuancier Geholit
Oxyde de fer micacé

Selon nuancier RAL
(autres teintes sur demande)

Proportions de mélange

20 : 1 avec durcisseur DX-10

18 : 1 avec durcisseur DX-10

L'utilisation sur installations automatiques est également possible sans problème –veuillez nous consulter à ce sujet -.

Aspect (brillance)

-

satiné-mat

Consistance à la livraison

Prêt pour application après mélange avec le durcisseur

Stockage/conservation

Au moins 12 mois dans les emballages d'origine intacts et fermés, stockés à l'abri à température normale.

Diluant approprié

Diluant V-89

WIEREGEN-M16R

Valeurs théoriques de référence

WIEREGEN-M16R, M16R-F9010 blanc pur RAL 9010 satiné-mat

Masse volumique (g/mL)	Extrait sec (% poids)	Teneur en COV		Extrait sec en volume	
		(% poids)	par 10 µm DFT* (g/m²)	(%)	(mL/kg)
1,4	73,5	26,5	6,5	57	400
DFT (µm)	Epaisseur humide calculée (µm)	Consommation (kg/m²)		Rendement (m²/kg)	
100	175	0,250		4,0	

Valeurs théoriques de référence

WIEREGEN-M16R, M16R-E7901 gris env. DB 701

Masse volumique (g/mL)	Extrait sec (% poids)	Teneur en COV		Extrait sec en volume	
		(% poids)	par 10 µm DFT* (g/m²)	(%)	(mL/kg)
1,5	76	24	6,3	57	368
DFT (µm)	Epaisseur humide calculée (µm)	Consommation (kg/m²)		Rendement (m²/kg)	
100	174	0,272		3,7	

Remarques

- Dans le cas de produits bi-composants les données correspondent au mélange
- DFT: Epaisseur sèche (dry film thickness)
- Ces données sont indicatives et valables pour la qualité (teinte) mentionnée, elles peuvent légèrement varier pour d'autres teintes.
- * Base pour le calcul: consommation en g/m² pour DFT de 10 µm

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

Sous-Catégorie Selon annexe IIA	Teneurs maximales en COV (Phase II à partir du 01.01.2010)	Teneur maximale en COV du produit prêt à l'emploi (incluant la quantité maximale de diluant précisée au paragraphe „Méthodes d'application“)
J (Revêtements bi-composants à fonction spéciale pour utilisation finale spécifique) Type PS	500 g/L	< 500 g/L

Systèmes de revêtements

Support	Acier	
Préparation de surface	Décapage par projection d'abrasifs au degré de préparation de surface Sa 2 ½ selon NF EN ISO 12944-4	
	Produit	NDFT (µm)
Revêtement monocouche	WIEREGEN-M16R	100

Support	Acier	
Préparation de surface	Décapage par projection d'abrasifs au degré de préparation de surface Sa 2 ½ selon NF EN ISO 12944-4	
	Produit	NDFT (µm)
Revêtement primaire	WIEREGEN-M16R	80
Revêtement de finition	WIEREGEN-M97R	80

Le(s) système(s) de revêtement(s) mentionné(s) est(sont) un(des) exemple(s) issu(s) de la pratique qui peut(peuvent) généralement être modifié(s). Le choix ainsi que le nombre et l'épaisseur des différentes couches est fonction, entre autres, des contraintes auxquelles le système de revêtement sera soumis, des méthodes d'application et des prescriptions éventuelles.

■ **RECOMMANDATIONS
POUR LA MISE EN
OEUVRE**

Préparation de surface

Surfaces en acier

Décapage par projection d'abrasifs au degré de préparation de surface Sa 2 ½ selon NF EN ISO 12944-4.

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

Optimales entre 15 et 25 °C, ne doivent pas être inférieure à 5 °C

Humidité relative de l'air

Ne doit pas dépasser 80 %

La température de surface des éléments à revêtir doit être pendant l'application supérieure d'au moins 3°C à la température du point de rosée de l'air (voir norme NF EN ISO 12944-7).

**Remarques pour
l'application**

Mélange

Réaliser soigneusement le mélange des deux composants dans les proportions prévues de préférence avec un mélangeur. Après un temps de réaction préliminaire de 15 minutes et une dernière homogénéisation, le mélange est prêt pour l'application.

Méthode d'application

Procédés/Paramètres	Epaisseur sèche nominale recommandée par couche	Complément de diluant V-89
Pistolet Airless Buse: 0,38 bis 0,68 mm Pression du produit: 200 à 350 bars	100 à 160 µm	jusqu'à 2 %
Brosse/rouleau	80 µm	jusque 4 %

Par application brosse/rouleau, il peut être nécessaire d'appliquer plusieurs couches afin d'obtenir l'épaisseur de manière uniforme et un aspect optique (recouvrement) satisfaisant. Ceci est, entre autres, fonction de la teinte, des procédés et matériels d'application, des conditions ambiantes lors de la mise en œuvre et de la géométrie des éléments à peindre.

Remarques

- Les données ci-dessus sont basées sur des températures d'environ 20 °C.
- Les paramètres mentionnés ne sont pas imposés mais à considérer comme indicatifs. Dans la pratique il peut être nécessaire de dévier de ces paramètres.

**Durée pratique
d'utilisation du mélange**

4 à 6 heures (fonction de la température)

Durées de séchage
Degrés de séchage
selon DIN 53150 pour
100 µm DFT

Température ambiante	+ 5 °C	+ 10 °C	+ 20 °C
Degré de séchage 1 (hors poussière)	≤ 60 min.	≤ 45 min.	≤ 30 min.
Degré de séchage 3 (sec au doigt)	3 - 4 h.	2 - 3 h.	1 à 2 h.
Degré de séchage 6 (manipulable, recouvrable)	env. 8 h.	env. 6 h.	3 à 4 h.

■ **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 correspondantes pour ce produit. Seule est valable la dernière version actualisée de la fiche de données de sécurité qui peut être consultée 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.