

NAJWAŻNIEJSZE WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

- 1K-HS podkład na wszystkie warunki pogodowe, do stosowania niezależnie od temperatury, wilgotności powietrza i punktu rosy
- Bardzo dobry przebieg i utwardzanie w trudnych warunkach pogodowych
- Wysoka tolerancja co do przygotowania podłoża, kompatybilność ze starymi powłokami
- Bardzo dobra wydajność
- W połączeniu z WIEMERDUR-Z20AW i wymaganą grubością powłok 160 µm odpowiedni dla kategorii korozyjności C3, czas ochrony wysoki
- Potwierdzenie kwalifikacji Fraunhofer Institut IFAM, Bremen świadectwo KT-PB-110-15, A419862

DANE TECHNICZNE

WIEMERDUR-Z10AW-Metallgrund



Z10-309 czerwony tlenkowy RAL 3009 (inne kolory na zapytanie)



Stosunek mieszania wg wagi
nie dotyczy



V-925

WIEMERDUR-Z10AW-Metallgrund/Dane praktyczne produktu

	Ciężar wł. (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO (masa-%)	Ciała stałe objętościowo (%)	Ciała stałe objętościowo (mL/kg)
	1,5	83,0	5	72,5	485
	DFT * (µm)	Grubość powłoki mokrej (µm)	Zużycie (kg/m ²)	Wydajność (m ² /kg)	Wydajność (m ² /L)
	80	110	0,165	6,1	9,1

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE APLIKACJI

Zalecenia przy
temperaturach
ok. 20 °C



Airless

Pneumatyka

Walek /
Pędzel

Lepkość dostawcza (s) (kubek DIN 8 mm)	15 do 25		
Lepkość dostawcza (mPas) (Epprecht, MKC 25°C)	250 do 350		
Rozmiar dyszy (mm)	0,43 do 0,53	2,0 do 3,0	-
Ciśnienie materiału (bar)	200 do 300	-	-
Ciśnienie dyszy rozpylającej (bar)	-	3,0 do 4,0	-
DFT * w jednym cyklu pracy (µm)	120 ¹⁾	80	80
Dodawanie rozpuszczalnika (%)	0 do 2	2 do 5	0 do 2




* DFT = Grubość powłoki suchej (Dry Film Thickness)

1) Aby uzyskać optycznie jednolite powierzchnie przy natryskiwaniu airless zalecane są grubości powłoki suchej $\geq 120 \mu\text{m}$

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE APLIKACJI



Czas żywotności
nie dotyczy

Czas schnięcia przy 80 µm DFT	Temperatura otoczenia 20 °C względna wilgotność powietrza ≥ 20
 pyłosuchy:	po ok. 90 minutach
 nie klei się:	po ok. 5 godzinach
 można przemalować: transportować: chodzić:	powyżej 5 godzin powyżej 8 godzin powyżej 16 godzin

Dane zgodne z dyrektywą UE o emisji LZO 2004/42/EG*

Podkategoria wg załącznika IIA	Wartości graniczne LZO (Faza II od 2010)	Max. zawartość LZO w produkcie gotowym do użycia (łącznie z podaną w metodach pracy max. ilością rozpuszczalnika)
J(Farby jednoskładnikowe wysokojakościowe) Typ Lb**	500 g/L	< 500 g/L

*) odpowiada Rozporządzeniu Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 20 października 2005r. w sprawie szczegółowych wymagań dotyczących ograniczenia emisji lotnych związków organicznych powstających w wyniku wykorzystywania rozpuszczalników organicznych w niektórych farbach, lakierach, preparatach do odnawiania pojazdów (Dz.U. Nr 216, poz. 1826)

**) Typ Lb – farby rozpuszczalnikowe

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE ZASTOSOWANIA

Przygotowanie podłoża

Stal

- Śrutowanie do stopnia przygotowania podłoża Sa 2 ½ wg DIN EN ISO 12944-4, alternatywnie
- Maszynowe lub ręczne odrdzewianie do stopnia przygotowania podłoża St 2 według DIN EN ISO 12944-4

Stal ocynkowana ogniowo poddana wpływowi warunków atmosferycznych

- Substancje zmniejszające przyczepność do podłoża usunąć, szczególnie sole cynkowe, np. poprzez czyszczenie, mycie, mycie alkalicznym środkiem zwilżającym, alternatywnie
- Omiatanie metodą sweep wg DIN EN ISO 12944-4. Podłoże po odpowiednim jego przygotowaniu musi mieć jednolicie matową powierzchnię.

Istniejące powłoki

- Substancje zmniejszające przyczepność do podłoża usunąć, np. czyszczenie, mycie
- W miejscach, gdzie występuje korozja: maszynowe lub ręczne odrdzewianie do stopnia przygotowania podłoża PMA względnie PST 2 wg DIN EN ISO 12944-4
- Przed malowaniem na starych powłokach innych producentów zalecamy wykonanie powierzchni próbnych celem sprawdzenia kompatybilności powłok



Temperatury powietrza i podłoża
≥ -5 °



Względna wilgotność powietrza ≥ 20%


Można pracować poniżej punktu rosy! – podłoże maksymalnie wilgotne od rosy.


Nie dopuszczalne: deszcz, stojąca woda, szron, szadź, lód

Stojąca woda, widoczny deszcz i krople wody usunąć za pomocą sprężonego powietrza względnie ściereczek z mikrofibry lub podobnego materiału.

SYSTEMY POWŁOK

PRZYKŁADY

Podłoże: Stal, wyśrutowana do stopnia przygotowania podłoża Sa 2 ½ według DIN EN ISO 12944-4 ewentualnie ze starą powłoką			
		Produkt(y) (inne systemy na zapytanie)	NDFT (µm)
	Podkład	WIEMERDUR-Z10AW-Metallgrund	80
	Lakier nawierzchniowy	WIEMERDUR-Z20AW	80

Podłoże: Stal ocynkowana ogniowo według DIN EN ISO 1461, ewntualnie ze starą powłoką			
		Produkt(y) (inne systemy na zapytanie)	NDFT (µm)
	Podkład	WIEMERDUR-Z10AW-Metallgrund	80
	Lakier nawierzchniowy	WIEMERDUR-Z20AW	80

Możliwe są liczne systemy powłok dla kategorii korozyjności C3 do CX według normy DIN EN ISO 12944-5. Do specjalnych zastosowań radą służą nasi doradcy.

OCHRONA ZDROWIA I OTOCZENIA



Aktualne karty charakterystyki substancji niebezpiecznych w języku niemieckim dostępne są na stronie www.geholit-wiemer.de.
Wersja w języku polskim dostępna na zapytanie.

Powyższe dane odpowiadają naszym ostatnim doświadczeniom. Nie bierzemy odpowiedzialności za niewłaściwe zastosowanie produktu i za rady naszych pracowników. Nasi pracownicy, jako doradcy, udzielają tylko niewiążących rad. Nadzór budowlany, przestrzeganie wytycznych dotyczących właściwego zastosowania produktu i uwzględnienie przyjętych norm technicznych leżą wyłącznie w gestii Użytkownika produktu, również wtedy, jeżeli nasi pracownicy są obecni przy aplikacji. Wskutek rozwoju technicznego mogą nastąpić zmiany. Obowiązuje zawsze najnowsza wersja karty technicznej.