

## NAJWAŻNIEJSZE WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

- 1K-HS powłoka nawierzchniowa 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-Z10AW-Metallgrund 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-Z20AW



Z20-E7833 szary ok. RAL 7033 (inne kolory na zapytanie)



#### Stosunek mieszania wg wagi

nie dotyczy



V-925

### WIEMERDUR-Z20AW / Dane produktu

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

## WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE APLIKACJI

Zalecenia przy  
temperaturach  
ok. 20 °C



Airless

Pneumatyka

Walek /  
Pędzel

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

## 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. 4 godzinach
 można przemalować: transportować: chodzić:		powyżej 4 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 ocynkowana ogniowo poddana wpływowi warunków atmosferycznych

- Substancje zmniejszające przyczepność do podłoża usunąć, szczególnie sole cynkowe, np. poprzez czyszczenie, mycie, mycie alkalicznym środkiem zwilżającym, alternatywnie
- Omiotanie 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
- Przed malowaniem starych powłok 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

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

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

<b>Podłoże: Stal ocynkowana ogniowo według DIN EN ISO 1461, ewentualnie ze starą powłoką</b>			
		<b>Produkt(y)</b> (inne systemy na zapytanie)	<b>NDFT (µm)</b>
	<b>Gruntoemalia</b>	WIEMERDUR-Z20AW	100 bis 140

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-wierner.de](http://www.geholit-wierner.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.