




## NAJWAŻNIEJSZE WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

- Jednowarstwowy dwukomponentowy poliuretanowy lakier strukturalny z dużą odpornością chemiczną i na uszkodzenia mechaniczne
- Możliwe do uzyskania różne struktury
- Małe straty przy lakierowaniu

## DANE TECHNICZNE

### WIEREGEN-D133S-Struktur, połysk jedwabisty

	D133S-S.... (kolory RAL, inne na zapytanie)
	<b>Stosunek mieszania wagowo</b> 6 : 1 z utwardzaczem DX-10
	Rozpuszczalnik V-562 (standardowy: temperatura otoczenia 5 do 25°C) Rozpuszczalnik V-560 (wolniejsze schnięcie: temperatura otoczenia 25 do 40 °C)

### WIEREGEN-D133S-Struktur / Dane produktu

	Ciężar wł. (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO (masa-%)	Ciała stałe objętościowo (%)	(mL/kg)
	<b>1,40</b>	<b>77,0</b>	<b>23,0</b>	<b>63,0</b>	<b>450</b>
	DFT * (µm)	Grubość powłoki mokrej (µm)	Zużycie (kg/m <sup>2</sup> )	Wydajność (m <sup>2</sup> /kg)	
	<b>100</b>	<b>153</b>	<b>0,220</b>	<b>4,5</b>	

## WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE APLIKACJI

Zalecenia przy  
temperaturach  
ok. 20 °C



	Airmix <sup>1)</sup>	Pneumatyka	Wałek / Pędzel
<b>Lepkość pracy (s)</b> (kubek DIN 8 mm)	12 do 16	12 do 16	12 do 16
<b>Rozmiar dyszy (mm)</b>	0,33 do 0,43	2,0 do 3,0	-
<b>Ciśnienie materiału (bar)</b>	150 do 200	-	-
<b>Ciśnienie dyszy rozpylającej (bar)</b>	2,0 do 3,0	3,0 do 4,0	-
<b>DFT * w jednym cyklu pracy (µm)</b>	100	100	80
<b>Dodawanie rozpuszczalnika (%)</b>	0 do 2	0 do 2	0 do 4




<sup>1)</sup>zalecamy tylko do wstępnego lakierowania (na gładko) w dwóch warstwach



### Czas żywotności mieszaniny

75 do 90 minut (zależne od temperatury)

\* DFT = Grubość powłoki suchej (Dry Film Thickness)

Czas schnięcia przy 100 µm DFT	Temperatura otoczenia 20 °C
 pyłosuchy:	po ok. 20 minutach
 nie klei się:	po 3 – 4 godzinach
 można przemaalować/ transportować:	po 5 – 6 godzinach

## WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE ZASTOSOWANIA

### Przygotowanie podłoża

#### Stal i odlewy żeliwne

- Należy usunąć substancje zmniejszające przyczepność do podłoża np. poprzez czyszczenie, mycie, fosforanowanie
- Śrutowanie Sa 2 ½ wg DIN EN ISO 12944-4, stopień chropowatości pośredni (G) wg DIN EN ISO 8503-1

#### Ocynkowana stal i aluminium / odlewy aluminiowe

- Należy usunąć substancje zmniejszające przyczepność do podłoża np. poprzez czyszczenie, mycie
- Przy wpływie warunków atmosferycznych lub obciążeniu kondensatami: śrutowanie metodą sweep wg DIN EN ISO 12944-4. Podłoże musi mieć jednolicie matową powierzchnię.
- Chemiczne powłoki konwersyjne (chromianowanie, powłoki nie zawierające chromu, fosforanowanie)




#### Temperatury powietrza i podłoża

optymalnie przy 15 do 25 °C, nie poniżej 5 °C, nie powyżej 40 °C



maksymalnie 80 % względnej wilgotności powietrza

## SYSTEMY POWŁOK PRZYKŁADY

		<b>Produkt(y)</b> (inne systemy na zapytanie)
	<b>Opcjonalne podkłady</b>	GEHOPON-E44R-Metallgrund GEHOPON-E45R-Metallgrund GEHOPON-E90RI-Metallgrund GEHOPON-EW19-Metallgrund
	<b>Gruntoemalia / Lakier nawierzchniowy</b>	WIEREGEN-D133S-Struktur

## OCHRONA ZDROWIA I OTOCZENIA



Aktualne karty charakterystyki substancji niebezpiecznych w języku niemieckim dostępne są na stronie [www.geholit-wiemer.de](http://www.geholit-wiemer.de).  
Wersja w języku polskim dostępna na zapytanie.

Powyższe dane odpowiadają naszemu ostatniemu doświadczeniu. 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.