

NAJWAŻNIEJSZE WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

- Dwukomponentowy poliuretanowy podkład HS do malowania mokro w mokro z odpowiednim lakierem nawierzchniowym w wysokim połysku
- Po 15 minutach i uzyskaniu grubości warstwy mokrej do 75 µm możliwość lakierowania mokro w mokro WIEREGEN-M77N i WIEREGEN-M177
- Typowe zastosowanie: maszyny budowlane, dźwigi samochodowe, w budowie maszyn z wysokimi wymaganiami co do optyki

DANE TECHNICZNE

WIEREGEN-D177-Metallgrund



D177-701 srebrnoszary
(inne kolory na zapytanie)



Stosunek mieszania wagowo

5,4 : 1 z utwardzaczem DX-77N



Rozpuszczalnik V-77N (standardowy)
Rozpuszczalnik V-560 (wolniejsze schnięcie, zalecany przy pneumatyce)

WIEREGEN-D177-Metallgrund / Dane produktu

	Ciężar wł. (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO (masa-%)	Ciała stałe objętościowo (%)	(mL/kg)
		1,35	77,5	22,5	66,0
	DFT * (µm)	Grubość powłoki mokrej (µm)	Zużycie (kg/m ²)	Wydajność (m ² /kg)	
	50	75	0,105	9,5	

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE APLIKACJI

Zalecenia przy
temperaturach
ok. 20 °C



	Airmix	Pneumaty- ka	Walek / Pędzel ¹⁾
Lepkość pracy (s)	30 do 40	30 do 40	30 do 40
Lakierowanie mokro w mokro (s) (kubek DIN 4 mm)	20 do 25	20 do 25	
Rozmiar dyszy (mm)	0,28	1,3 do 1,5	-
Kąt natryskiwania (stopień)	40 do 60	-	-
Ciśnienie materiału (bar)	120 do 150	-	-
Ciśnienie dyszy rozpylającej (bar)	3,0 do 4,0	3,0 do 4,0	-
DFT ²⁾			
Lakierowanie mokro w mokro: WFT³⁾ w jednym cyklu pracy (µm)	35 do 60 60 do 75	35 do 60 60 do 80	35 do 60
Dodawanie rozpuszczalnika (%)	-	-	-
Lakierowanie mokro w mokro	8 do 10	8 do 10	-



Czas żywotności mieszania

45 do 60 minut (dane odnoszą od 20 do 25°C)

¹⁾ zalecane tylko dla małych powierzchni, możliwe uzyskanie specyficznej struktury powierzchni

²⁾ DFT = Grubość powłoki suchej (Dry Film Thickness)

³⁾ WFT = Grubość powłoki mokrej (Wet Film Thickness)

Czas schnięcia przy 50 µm DFT z rozpuszczalnikiem V-77N		Temperatura otoczenia 20 °C
	pyłosuchy:	po ok. 30 minutach
	nie klei się:	po ok. 6 godzinach
	można przemaalować WIEREGEN-M77N i WIEREGEN-M177 transportować:	po ok. 15 minutach po ok. 12 godzinach

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE ZASTOSOWANIA

Przygotowanie podłoża

Stal i odlewy żelazne

- Należy usunąć substancje zmniejszające przyczepność do podłoża usunąć, 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 usunąć, 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 10 °C, nie powyżej 40 °C



maksymalnie 80 % względnej wilgotności powietrza

SYSTEMY POWŁOK

PRZYKŁADY

		Produkt(y) (inne systemy na zapytanie)
	Podkład	WIEREGEN-D177-Metallgrund
	Lakier nawierzchniowy	WIEREGEN-M77N WIEREGEN-M177

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.