

**NAJWAŻNIEJSZE  
WŁAŚCIWOŚCI  
PRODUKTU**

- Dwukomponentowa gruntoemalia do zastosowania w budowie maszyn i urządzeń dla wymaganej grubości powłok od 40 do 60  $\mu\text{m}$
- Łącznie z odpowiednimi podkładami również do zastosowania dla dużych obciążeń korozyjnych

**DANE TECHNICZNE**

**WIEREGEN-DW52, połysk jedwabisty**



DW52-S7021....(kolory RAL, inne kolory na zapytanie)



**Stosunek mieszania wg wagi**

8 : 1 z utwardzaczem DZ-53



Demineralizowana woda

**WIEREGEN-DW52 / Dane produktu**

	Ciężar wł. (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO (masa-%)	Ciała stałe objętościowo (%)	Ciała stałe objętościowo (mL/kg)
		<b>1,35</b>	<b>66,0</b>	<b>&lt; 4,0</b>	<b>55,0</b>
	DFT * ( $\mu\text{m}$ )	Grubość powłoki mokrej ( $\mu\text{m}$ )	Zużycie (kg/m <sup>2</sup> )	Wydajność (m <sup>2</sup> /kg)	
	<b>60</b>	<b>110</b>	<b>0,150</b>	<b>6,7</b>	

**WSKAZÓWKI  
DOTYCZĄCE  
APLIKACJI**

Zalecenia przy  
temperaturach  
ok. 20 °C



**Pneumatyka**

**Zbiornik  
ciśnieniowy**

**Walek /  
Pędzel**



<b>Lepkość pracy (s)</b> (kubek DIN 6 mm)	<b>10 do 15</b>	<b>12 do 18</b>	<b>15 do 20</b>
<b>Rozmiar dyszy (mm)</b>	<b>1,5 do 1,8</b>	<b>1,5 do 1,8</b>	-
<b>Ciśnienie materiału (bar)</b>	-	<b>3,0 do 5,0</b>	-
<b>Ciśnienie dyszy rozpylającej (bar)</b>	<b>3,0 do 4,0</b>	<b>3,0 do 4,0</b>	-
<b>DFT * w jednym cyklu pracy (<math>\mu\text{m}</math>)</b>	<b>50 do 70</b>	<b>50 do 70</b>	<b>40 do 60</b>
<b>Dodawanie wody (%)</b>	<b>5 do 10</b>	<b>0 do 5</b>	<b>0</b>



**Czas żywotności mieszaniny**

ok. 2 godziny (zależne od temperatury)

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

Czas schnięcia przy 50 µm DFT	Temperatura otoczenia 20 °C
 pyłosuchy:	po 45 minutach
 nie klei się:	po ok. 4,5 godzinie
 można przemaalować/ transportować:	po ok. 16 godzinach

## WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE ZASTOSOWANIA


### Przygotowanie podłoża


#### Stal i odlewy żeliwne

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

#### Ocynkowana stal i aluminium / odlewy aluminiowe

- 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)
 <b>Podkłady</b>	GEHOPON-EW18-Metallgrund GEHOPON-EW19-Metallgrund
<b>Gruntoemalia / Lakier nawierzchniowy</b>	WIEREGEN-DW52

## 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 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.