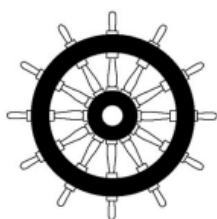


## NAJWAŻNIEJSZE WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

- W lakiernictwie przemysłowym również jako gruntoemalia przy niewielkim obciążeniu korozyjnym
- Łącznie z odpowiednimi podkładami dla wysokiej jakości powłok również przy dużych obciążeniach korozyjnych do kategorii korozyjności C5 zgodnie z DIN EN ISO 12944-2
- Przed przemaalowaniem utwardzonych powłok WIEREGEN-DW54 zalecane jest zeszlifowanie powierzchni

## DANE TECHNICZNE



2923/2023  
Certificate No:  
LR22163088MB

### WIEREGEN-DW54, połysk matowo-jedwabisty



DW54-F... (kolory RAL, inne kolory na zapytanie)



#### Stosunek mieszania wg wagi

7 : 1 z utwardzaczem DZ-13



Demineralizowana woda

### WIEREGEN-DW54 / Dane produktu

7 8 9 + 4 5 6 x 1 2 3 - 0 =	Ciężar wł. (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO (masa-%)	Ciała stałe objętościowo	
	1,3	62,5	< 3,0	(%)	(mL/kg)
	DFT * (µm)	Grubość powłoki mokrej (µm)	Zużycie (kg/m <sup>2</sup> )	Wydajność (m <sup>2</sup> /kg)	
	80	157	0,205	51,0	395
					4,9

## WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE APLIKACJI

Zalecenia przy  
temperaturach  
ok. 20 °C






	Airless / Airmix	Pneumatyka	Wałek / Pędzel
<b>Lepkość pracy (s)</b> (kubek DIN 6 mm)	20 do 30	10 do 15	20 do 30
<b>Rozmiar dyszy (mm)</b>	0,33 do 0,58	1,5 do 1,8	-
<b>Ciśnienie materiału (bar)</b>	120 do 200	-	-
<b>Ciśnienie dyszy rozpylającej (bar)</b>	-	4,0 do 5,0	-
<b>DFT * w jednym cyklu pracy (µm)</b>	80	80	40 do 60
<b>Dodawanie wody (%)</b>	0 do 3	3 do 6	0 do 3



#### Czas żywotności mieszaniny

2 godziny przy 20°C (zależne od temperatury)

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

Czas schnięcia przy 80 µm DFT		Temperatura otoczenia 20 °C
	pyłosuchy:	po 50 minutach
	nie klei się:	po ok. 4 godzinach
	można przemaalować/ transportować:	po ok. 10 godzinach

## WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE ZASTOSOWANIA

### Przygotowanie podłoża

#### Stal i odlewy żeliwne

- Należy usunąć substancje zmniejszające przyczepność do podłoża, np. poprzez czyszczenie, mycie, fosforanowanie, alternatywnie
- 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

- Substancje zmniejszające przyczepność do podłoża usunąć, np. poprzez czyszczenie, mycie, alternatywnie
- Chemiczne powłoki konwersyjne (chromianowanie, powłoki nie zawierające chromu, fosforanowanie)



#### Temperatury powietrza i podłoża

10 do 40 °C



Względna wilgotność powietrza ≤ 80 %  
Punkt rosy ≥ 3 °C

## SYSTEMY POWŁOK

### PRZYKŁADY

	Produkt(y)
	(inne systemy na zapytanie)
<b>Podkłady</b>	GEHOPON-EW18-Metallgrund GEHOPON-EW19-Metallgrund GEHOTEX-W92-Metallgrund
<b>Gruntoemalia / Lakier nawierzchniowy</b>	WIEREGEN-DW54

## 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.