

■ ZASTOSOWANIE

WIEREGEN-M155R jest dwukomponentową powłoką antykorozyjną do konstrukcji stalowych odporną na uszkodzenia mechaniczne.

Przy niewielkim obciążeniu korozyjnym (kategoria korozyjności C1, C2 i C3-średnie zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-2) jako system jednowarstwowy z grubością warstwy suchej 100 µm. Przy większym obciążeniu korozją należy stosować w systemach wielowarstwowych łącznie z odpowiednimi powłokami nawierzchniowymi (np. WIEREGEN-M97R).

WIEREGEN-M155R można stosować na poprawki na tych elementach konstrukcji, na które były wcześniej nanoszone powłoki WIEREGEN-M15R lub WIEREGEN-M16R w miejscu produkcji.

■ OGÓLNE WŁAŚCIWOŚCI

WIEREGEN-M155R posiada doskonałą przyczepność do stali i osiąga po 3 – 4 godzinach stopień suchości można dotykać (przy ok. 100 µm powłoki suchej i temperaturze 20 °C).

WYTRZYMAŁOŚĆ

Łącznie z odpowiednimi podkładami i ewentualnie z międzywarstwami tworzy doskonałe zabezpieczenie odporne na wilgoć lub działanie agresywnej atmosfery, jak i różnych chemikaliów.

■ DANE TECHNICZNE

WIEREGEN-M155R

Numer produktu M155R-F... (wg kolorów)

Stopień połysku matowo-jedwabisty

Stosunek mieszania 20 : 1 z DX-10

Możliwa jest praca również z dwukomponentowymi produktami w mieszalnikach. Radą służą nasi technicy.

Forma dostawy po wymieszaniu z utwardzaczem gotowy do malowania

Magazynowanie w oryginalnych opakowaniach i odpowiedniej temperaturze co najmniej 12 miesięcy

Rozpuszczalnik V-89

Dane teoretyczne WIEREGEN-M155R, M155R-F9002

Ciężar właściwy (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO		Ciała stałe objętościowo	
		(masa-%)	na 10 µm DFT* (g/m ²)	(%)	(mL/kg)
1,5	75	25	6,7	56	375
Grubość powłoki suchej DFT (µm)		Zużycie (kg/m ²)		Wydajność (m ² /kg)	
100		178		0,267	
				3,75	

- Uwagi
- Przy produktach dwukomponentowych wszystkie dane obowiązują dla mieszaniny
 - Podane wartości w tabeli obowiązują dla danego koloru. Wartości dla innych kolorów mogą nieznacznie różnić się od wyżej podanych.
 - * baza do obliczenia: zużycie w g/m² przy DFT 10 µm

**Dane zgodne z
dyrektywą UE o Emisji
LZO 2004/42*)**

Podkategoria wg załącznika II A	Wartości graniczne LZO (Faza II od 2010)	Max. zawartość LZO w produkcji gotowym do użycia (łącznie z podaną w metodach pracy max. ilością rozpuszczalnika)
J(Farby dwuskładnikowe) 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

Systemy powłok

Podłoże	stal	
Przygotowanie podłoża	Śrutowanie do stopnia przygotowania podłoża Sa 2 ½ wg normy DIN EN ISO 12944-4	
	Produkt	Oczekiwana grubość powłoki suchej (µm)
Powłoka jednowarstwowa	WIEREGEN-M155R	100

Podłoże	stal	
Przygotowanie podłoża	Śrutowanie do stopnia przygotowania podłoża Sa 2 ½ wg normy DIN EN ISO 12944-4	
	Produkt	Oczekiwana grubość powłoki suchej (µm)
Podkład	WIEREGEN-M155R	80
Powłoka nawierzchniowa	WIEREGEN-M97R	80

Podany system powłok przedstawia przykłady wypróbowane w praktyce, które mogą być z reguły modyfikowane. Wybór powłok oraz ilości i grubości warstw zależy od oczekiwanego obciążenia konstrukcji, ewentualnych przepisów oraz metod nanoszenia.

■ **WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE
ZASTOSOWANIA**

Przygotowanie podłoża

Powierzchnie stalowe

Śrutowanie do stopnia przygotowania podłoża Sa 2 ½ wg normy DIN EN ISO 12944-4.

Temperatura powietrza i podłoża

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

Względna wilgotność powietrza

maksymalnie 80 %

Zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-7 temperatura powierzchni podczas aplikacji musi być o co najmniej 3°C powyżej punktu rosy powietrza.

**Wskazówki dotyczące
aplikacji**

Mieszanie Materiał połączyć z utwardzaczem i wymieszać maszynowo. Po 15 min. ponownie wymieszać. Tak przygotowany podkład można nakładać na przygotowane podłoże.

Metody pracy

Sposób nakładania / parametry	Zalecana grubość powłoki suchej na 1 cykl	Dodawanie rozpuszczalnika V-89
Natryskiwanie airless Dysza: 0,33 – 0,58 mm Ciśnienie materiału: 200 – 350 bar	80 – 120 µm	do 2 %
Malowanie pędzlem lub wałkiem	80 µm	do 4 %

Aby osiągnąć jednolitą powłokę oraz odpowiednią optykę przy malowaniu pędzlem lub wałkiem mogą być konieczne dodatkowe warstwy. Zależy to od koloru, metody pracy, przyrządów do malowania, warunków otoczenia i geometrii malowanych części.

Uwagi

- Podane wartości odnoszą się do temperatury ok. 20°C.
- Podane wartości należy rozumieć jako ogólne wskazówki. W warunkach praktycznych mogą pojawić się jednak nieznaczne odchylenia.

Czas pracy 4 – 6 godz. (zależne od temperatury)

Czas schnięcia
stopień suchości zgodnie z normą DIN 53150 przy 100 µm DFT

temperatura otoczenia	+ 5 °C	+ 10 °C	+ 20 °C
stopień suchości 1 (pyłosuchy)	≤ 60 min	≤ 45 min	≤ 30 min.
stopień suchości 3 (nie klei się)	3 - 4 godz.	2 - 3 godz.	1 - 2 godz.
stopień suchości 6 (można dotykać, można lakierować)	ok. 8 godz.	ok. 6 godz.	3 - 4 godz.

**■ OCHRONA ZDROWIA I
OTOCZENIA**

Wszelkie dane dotyczące bezpieczeństwa np. klasy niebezpieczeństwa lub przewozu zawierają karty bezpieczeństwa do poszczególnych produktów. Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa znajdują się również na etykietach. Należy przestrzegać odpowiednich przepisów dotyczących zastosowania powłok malarskich.