

- **ZASTOSOWANIE** WIEREGEN-M15R jest dwukomponentową powłoką antykorozyjną do konstrukcji stalowych i ocynkowanych konstrukcji stalowych odporną na uszkodzenia mechaniczne. Przy niewielkim obciążeniu korozyjnym (kategoria korozyjności C1, C2-wysokie i C3-średnie zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-2) jako system jednowarstwowy z grubością warstwy suchej 80 do 100 µm. Przy większym obciążeniu korozją należy stosować w systemach wielowarstwowych łącznie z odpowiednimi powłokami nawierzchniowymi (np. WIEREGEN-M97R).
- **OGÓLNE WŁAŚCIWOŚCI** WIEREGEN-M15R posiada doskonałą przyczepność do ocynkowanej ogniuwo stali oczyszczonej przez śrutowanie względnie metodą sweep (omiatanie ścierniwem) i po 3 – 4 godzinach można dotykać (przy ok. 100 µm DFT i temperaturze 20 °C).
- WYTRZYMAŁOŚĆ** łącznie z odpowiednimi dwukomponentowymi powłokami nawierzchniowymi tworzy doskonałe zabezpieczenie odporne na wilgoć lub działanie agresywnej atmosfery, jak i różnych chemikaliów.
- POTWIERDZENIE KWALIFIKACJI** Potwierdzenie kwalifikacji z dnia 16.10.2014, Fraunhofer Institut IFAM, Bremen. Na podstawie świadectwa KT-PB-110-1, A414362-1 potwierdzona jest grubość powłoki suchej 100 µm dla kategorii korozyjności C2, czas ochronny wysoki i C3, czas ochronny średni (zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-2) do stali i stali ocynkowanej ogniuwo oczyszczonej metodą sweep (omiatanie ścierniwem).
- **DANE TECHNICZNE** WIEREGEN-M15R
- Numer produktu** M15R-F9002
- Kolor** szaro-biały RAL 9002
- Stosunek mieszania** 20 : 1 z DX-10
- Możliwa jest aplikacja przy zastosowaniu sprzętu 2K. Radą służą nasi technicy.
- Stopień połysku** matowo-jedwabisty
- Forma dostawy** po wymieszaniu z utwardzaczem gotowy do zastosowania
- Magazynowanie** w oryginalnych opakowaniach i odpowiedniej temperaturze co najmniej 18 miesięcy
- Rozpuszczalnik** V-89

Dane teoretyczne WIEREGEN-M15R, M15R-F9002

Ciężar właściwy (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO		Ciała stałe objętościowo	
		(masa-%)	na 10 µm DFT* (g/m ²)	(%)	(mL/kg)
1,45	75	25	6,1	59	410
Grubość powłoki suchej DFT (µm)		Zużycie (kg/m ²)		Wydajność (m ² /kg)	
100		168		0,244	
				4,1	

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 produkcie 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-M15R	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-M15R	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.

Powierzchnie stalowe ocynkowane ogniowo

W przypadku, gdy WIEREGEN-M15R będzie наносzony bezpośrednio na ocynk należy wziąć pod uwagę poniższe informacje:

Warunkiem dobrej przyczepności do podłoża są suche i czyste powierzchnie ocynku. Oprócz tłuszczu i oleju, kurzu muszą zostać całkowicie usunięte sole cynkowe, będące produktem korozji cynku. Sole te powstają bardzo szybko i są na początku trudne do rozpoznania. Ocynkowane elementy, na które miały wpływ warunki atmosferyczne lub kondensaty należy oczyścić metodą sweep (omiatanie ścierniwem) zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-4, tak aby podłoże było matowe.

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 – 0,48 mm Ciśnienie materiału: 250 – 350 bar	80 - 100 µm	0 - 2 %
Malowanie pędzlem lub wałkiem	80 µm	0 - 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.

Informacje techniczne zawarte w ulotce oparte są na naszej wiedzy, badaniach laboratoryjnych i dotychczasowych zastosowaniach danego produktu. Nie bierzemy odpowiedzialności za straty lub uszkodzenia powstałe w wyniku niewłaściwego użycia produktu. Informacje i zalecenia podane w niniejszej karcie zastępują informacje opublikowane wcześniej.