

## NAJWAŻNIEJSZE WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

- Bardzo dobra przyczepność do różnego typu podłoży
- Produkt nadaje się do aplikacji elektrostatycznej dla wymaganej grubości warstwy suchej 100 µm
- Szybkie utwardzanie, elementy gotowe do wysyłki po 3,5 – 4 godzinach

## DANE TECHNICZNE

### WIEREGEN-M167R, połysk jedwabisty



M167R-S.... (kolory RAL, inne na zapytanie)



#### Stosunek mieszania wg wagi

9,6 : 1 z utwardzaczem DX-6



Rozpuszczalnik V-562 (standardowy: temperatura otoczenia 5 do 25 °C)  
Rozpuszczalnik V-89 (wolniejsze schnięcie: temperatura otoczenia 20 do 35 °C)

### WIEREGEN-M167R / Dane produktu

	Ciężar wł. (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO (masa-%)	Ciała stałe objętościowo (%) (mL/kg)
		<b>1,50</b>	<b>72,0</b>	<b>28,0</b>
	DFT * (µm)	Grubość powłoki mokrej (µm)	Zużycie (kg/m <sup>2</sup> )	Wydajność (m <sup>2</sup> /kg)
	<b>100</b>	<b>192</b>	<b>0,285</b>	<b>3,5</b>

## WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE APLIKACJI

Zalecenia przy  
temperaturach  
ok. 20 °C



	Airmix / Airless <sup>1)</sup>	Pneumatyka	Wałek / Pędzel
<b>Lepkość pracy (s)</b> (kubek DIN 4 mm)	<b>80 do 100</b>	<b>60 do 100</b>	<b>80 do 100</b>
<b>Rozmiar dyszy (mm)</b>	<b>0,33 do 0,48</b>	<b>1,5 do 2,0</b>	-
<b>Ciśnienie materiału (bar)</b>	<b>100 do 150</b>	-	-
<b>Ciśnienie dyszy rozpylającej (bar)</b>	<b>1,5 do 2,0</b>	<b>3,0 do 5,0</b>	-
<b>DFT * w jednym cyklu pracy (µm)</b>	<b>100</b>	<b>100</b>	<b>60</b>
<b>Dodawanie rozpuszczalnika (%)</b>	<b>0 do 2</b>	<b>0 do 2</b>	<b>0 do 2</b>




<sup>1)</sup> tylko warunkowo zalecane



#### Czas żywotności mieszaniny

1 do 2 godzin (zależne od temperatury)

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

Czas schnięcia przy 100 µm DFT	Temperatura otoczenia 20 °C
 pyłosuchy:	po 20 minutach
 nie klei się:	po 2 -2,5 godzinie
 można przemaalować/ transportować:	po 3,5 – 4 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 5 °C, nie powyżej 40 °C



maksymalnie 80 % względnej wilgotności powietrza

## SYSTEMY POWŁOK

### PRZYKŁADY

	Produkt(y) (inne systemy na zapytanie)
 Podkłady	GEWITEX-W144-Metallgrund WIEREGEN-M162R-Metallgrund GEHOPON-EW19-Metallgrund
Gruntoemalia / Lakier nawierzchniowy	WIEREGEN-M167R

## 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.