

## NAJWAŻNIEJSZE WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

- Jednowarstwowy dwukomponentowy poliuretanowy lakier strukturalny z dużą odpornością na uszkodzenia mechaniczne
- Możliwe do uzyskania różne struktury
- Małe straty przy lakierowaniu

## DANE TECHNICZNE

### WIEREGEN-M33S-Struktur, połysk jedwabisty



M33S-S.... (kolory RAL, inne na zapytanie)



#### Stosunek mieszania wg wagi

15 : 1 z utwardzaczem DX-10



Rozpuszczalnik V-89

### WIEREGEN-M33S-Struktur / Dane produktu

	Ciężar wł. (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO (masa-%)	Ciała stałe objętościowo (%) (mL/kg)
		<b>1,35</b>	<b>73,0</b>	<b>27,0</b>
	DFT * (µm)	Grubość powłoki mokrej (µm)	Zużycie (kg/m <sup>2</sup> )	Wydajność (m <sup>2</sup> /kg)
	<b>100</b>	<b>169</b>	<b>0,230</b>	<b>4,3</b>

## WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE APLIKACJI

Zalecenia przy  
temperaturach  
ok. 20 °C



	Airmix <sup>1)</sup>	Pneumatyka	Walek / Pędzel
<b>Lepkość pracy (s)</b> (kubek DIN 8 mm)	<b>20 do 30</b>	<b>20 do 30</b>	<b>15 do 30</b>
<b>Rozmiar dyszy (mm)</b>	<b>0,33 do 0,43</b>	<b>1,8 do 2,5</b>	-
<b>Ciśnienie materiału (bar)</b>	<b>150 do 200</b>	-	-
<b>Ciśnienie dyszy rozpylającej (bar)</b>	<b>2,0 do 3,0</b>	<b>3,0 do 4,0</b>	-
<b>DFT * w jednym cyklu pracy (µm)</b>	<b>100</b>	<b>100</b>	<b>80</b>
<b>Dodawanie rozpuszczalnika (%)</b>	<b>0 do 2</b>	<b>0 do 2</b>	<b>0 do 4</b>




<sup>1)</sup> zalecane tylko w przypadku lakierowania wstępnego przy nanoszeniu dwóch warstw



#### Czas żywotności mieszaniny

4 do 6 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 4 godzinach
 można przemaalować/ transportować:	po 8 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)
 <b>Podkłady</b>	WIEREGEN-M162R-Metallgrund GEHOPON-E90RI-Metallgrund GEHOPON-EW19-Metallgrund
<b>Gruntoemalia / Lakier nawierzchniowy</b>	WIEREGEN-M33S-Struktur

## 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.