

NAJWAŻNIEJSZE WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

- Produkt figuruje w wykazie BAST i podlega regularnym kontrolom z zewnątrz zgodnie z Technicznymi Warunkami Dostaw TL/TP-KOR, Blatt 87
- Wysokiej jakości, do różnego zastosowania 2K-PUR międzywarstwa do konstrukcji stalowych
- Bardzo dobra możliwość przemaalowania po prostym oczyszczeniu podłoża również elementów, na które miały wpływ warunki atmosferyczne
- Wymagane grubości powłok od 80 do 100 µm w aplikacji poprzez natryskiwanie, od ok. 60 µm w aplikacji poprzez malowanie pędzlem lub wałkiem

DANE TECHNICZNE

WIEREGEN-M87-ZB



M87-5602 niebieski DB 502
M87-6602 zielony DB 602

nr materiału 687.15
nr materiału 687.16





Stosunek mieszania wg wagi

15:1 z utwardzaczem DX-4



Rozpuszczalnik V-89

WIEREGEN-M87-ZB/ Dane produktu¹⁾

	Ciężar wł. (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO (masa-%)	Ciała stałe objętościowo (%)	Ciała stałe objętościowo (mL/kg)
		1,6	75,0	25,0	54,0
	DFT * (µm)	Grubość powłoki mokrej (µm)	Zawartość LZO (g/m ²) ²⁾	Zużycie (kg/m ²) ³⁾	Wydajność (m ² /kg)
	80	148	7,4	0,235	4,2

1) Dane produktu należy rozumieć jako ogólne wskazówki, nieznaczne odchylenia są możliwe w zależności od koloru

2) na 10 µm DFT na bazie odpowiedniego zużycia

3) Teoretyczne zużycie odnosi się do gładkich powierzchni. W zależności od szorstkości i strat materiału uzyskuje się różne wartości zużycia w praktyce

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE APLIKACJI

Zalecenia przy
temperaturach
ok. 20 °C



	Airless	Pneumatyka	Wałek / Pędzel
Rozmiar dyszy (mm)	0,33 do 0,58	1,5 do 2,0	-
Ciśnienie materiału (bar)	150 do 250	-	-
Ciśnienie dyszy rozpylającej(bar)	-	3,0 do 4,0	-
DFT * w jednym cyklu pracy (µm)	80 do 100	80 do 100	40 do 60
Dodawanie rozpuszczalnika (%)	0 do 5	5 do 10	0 do 2



Czas żywotności mieszanki

10 °C

20 °C





30 °C

8 godzin

6 godzin

4 godziny

* DFT = Grubość powłoki suchej (Dry Film Thickness)

Czas schnięcia przy 80 µm DFT	Temperatura otoczenia		
	7 °C	23 °C	30 °C
 pyłosuchy:	po ≤ 3 godziny	po ≤ 1 godzina	po ok. 30 minutach
 nie klei się:	po ≤ 16 godzin	po ≤ 8 godzin	po ≤ 5 godzin
 można transportować :	po ≤ 24 godziny	po ≤ 12 godzin	po ≤ 8 godzin
 można przemałować:	10 °C	20 °C	30 °C
	po ok. 24 godz.	po ok. 12 godz.	po ok. 8 godz.

Dane zgodne z dyrektywą UE nach 2004/42/EG

Podkategoria wg załącznika IIA	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 wysokojakościowe) 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

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE ZASTOSOWANIA

Przygotowanie podłoża

Stal ocynkowana ogniowo

- Substancje zmniejszające przyczepność do podłoża i produkty reakcji cynkowych usunąć odpowiednimi środkami
- Przy wpływie warunków atmosferycznych lub obciążeniu kondensatami pomalowanych, ocynkowanych ogniowo stalowych elementów i w zakresie zastosowania ZTV-ING: wymagane jest śrutowanie metodą sweep wg DIN EN ISO 12944-4. Podłoże musi mieć jednolicie matową powierzchnię.

Istniejące podkłady lub stare powłoki

- Substancje zmniejszające przyczepność do podłoża usunąć, np. czyszczenie, mycie



Temperatury powietrza i podłoża

≥ 7 °C



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

Dalsze szczegóły dotyczące zastosowania i wykonywania aplikacji zawarte są w instrukcjach dotyczących zastosowania zgodnie z TL/TP-KOR-Stahlbauten.

SYSTEMY POWŁOK**PRZYKŁADY****Podłoże:** Stal, śrutowanie do stopnia przygotowania podłoża Sa 2 ½ wg DIN EN ISO 12944-4

		Produkt(y) (inne systemy na zapytanie)	NDFT (µm)
	Podkład	GEHOPON-E87-Zink GEHOPON-E87-Metallgrund	70 do 80 80
	Międzywarstwa	WIEREGEN-M87-ZB w 1 lub 2 cyklach produkcyjnych	80 do 160
	Powłoka nawierzchniowa	WIEREGEN-M87	80

Możliwe są liczne systemy powłok dla kategorii korozyjności C3 do CX zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-5. Radą służą nasi technicy.

**OCHRONA ZDROWIA I
OTOCZENIA**

Aktualne karty charakterystyki substancji niebezpiecznych w języku niemieckim dostępne są na stronie 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.