

- **ANWENDUNGSGEBIETE** 2K-Korrosionsschutzbeschichtung mit hoher mech. Widerstandsfähigkeit für Stahlkonstruktionen, Maschinenbau, Armaturen, Apparatebau, vorzugsweise im Inneren von Gebäuden.  
Bei geringer Korrosionsbelastung (Korrosivitätskategorien C1, C2 und C3-Mittel nach DIN EN ISO 12944-2) mit 100 µm Sollsichtdicke.

- **PRODUKT-EIGENSCHAFTEN** WIEREGEN-C165R ist eine seidengänzende Zweikomponenten-Polyurethan-Korrosionsschutzbeschichtung (Einschichtlack) mit außergewöhnlich schneller Aushärtung schon bei Raumtemperatur. Die Verarbeitung erfolgt vorzugsweise im wirtschaftlichen Airmix-/Airless-Spritzverfahren mit und ohne elektrostatischer Unterstützung.

**Beständigkeiten** Zusammen mit geeigneten Grundbeschichtungen und ggf. Zwischenbeschichtungen werden Beschichtungssysteme mit ausgezeichneter Beständigkeit in Bereichen mit hoher Feuchtigkeit oder aggressiver Atmosphäre sowie gegen verschiedene Chemikalien erzielt.

- **PRODUKTDATEN** WIEREGEN-C165R Härter

**Produkt-Nummer** C165R-S.... (je nach Farbton) DX-14

**Farbton** RAL-Farbtöne  
(andere Farbton auf Anfrage)

**Mischungsverhältnis** 9,6 Gew.-Teile 1 Gew.-Teil

Die Verarbeitung ist auch in 2-Komponenten-Mischanlagen problemlos möglich. Bitte fordern Sie hierfür unsere Beratung an.

**Glanzgrad** seidengänzend

**Lieferform** nach Mischung mit Härter verarbeitungsfertig

**Lagerfähigkeit** In Originalgebinden bei Normaltemperatur mindestens 24 Monate.

**Geeignete Verdünnung** Verdünnung V-89, V-560, V-562

**Theoretische Kennwerte** WIEREGEN-C165R, C165R-S9018

Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt		Festkörpervolumen	
		(Masse-%)	pro 10 µm DFT* (g/m <sup>2</sup> )	(%)	(mL/kg)
1,50	72	28	8,2	52	345
DFT (µm)	rechnerische Nassschichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m <sup>2</sup> )		Ergiebigkeit (m <sup>2</sup> /kg)	
60	115	0,175		5,7	

- Anmerkungen
- Alle Angaben gelten bei Zweikomponentenstoffen für die Mischung
  - DFT: Trockenschichtdicke (dry film thickness)
  - Die aufgeführten Kennwerte sind ca.-Werte und gelten für die angegebene Qualität (Farbton). Die Werte können bei anderen Farbtonen geringfügig hiervon abweichen.
  - \* Basis zur Berechnung: Verbrauch in g/m<sup>2</sup> bei DFT 10 µm

**Angabe nach 2004/42/EG  
ChemVOCFarbV  
„Decopaint-Richtlinie“**

Unterkategorie nach Anhang IIA	VOC-Grenzwert (Stufe II ab 2010)	max. VOC-Gehalt im verarbeitungsfertigen Zustand (inkl. der unter „Verarbeitungsmethoden“ angegebenen max. Verdünnungsmenge)
J (Zweikomponenten-Reaktionslacke) Typ Lb	500 g/L	< 500 g/L

**Beschichtungssysteme**

<b>Untergrund</b>	Stahl	
<b>Oberflächen-vorbereitung</b>	Strahlen im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4	
	<b>Produkt</b>	<b>NDFT (µm)</b>
<b>Einschicht-beschichtung</b>	WIEREGEN-C165R	80 - 100

<b>Untergrund</b>	Stahl	
<b>Oberflächen-vorbereitung</b>	Strahlen im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4	
	<b>Produkt</b>	<b>NDFT (µm)</b>
<b>Grundbeschichtung</b>	WIEREGEN-ACU-Metallgrund, M4-702 oder GEHOPON-EW19-Metallgrund	60
<b>Deckbeschichtung</b>	WIEREGEN-C165R	60

Das/die genannte/n Beschichtungssystem/e stellen praxiserprobte Beispiele dar, die in der Regel modifiziert werden können. Die Auswahl der Beschichtungsstoffe sowie deren Anzahl und Schichtdicke richtet sich nach der zu erwartenden Belastung, evtl. bestehenden Vorschriften und den Arbeitsverfahren.

■ **HINWEISE ZUR  
AUSFÜHRUNG**

**Oberflächenvorbereitung**

Stahlflächen

Strahlen im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ nach DIN EN ISO 12944-4, Rauheitsgrad mittel (G) gemäß DIN EN ISO 8503-1 (Reference Comparator to ISO 8503-1 GRIT G201, Segment 2 bis 3)

Verzinkte Stahlflächen und Aluminium:

Bedingung für eine einwandfreie Haftung der Beschichtungsstoffe sind trockene und saubere Oberflächen der Verzinkung. Neben Verunreinigungen wie Fett, Öl, Staub usw. müssen insbesondere Salze und Oxide (Korrosionsprodukte des Zinks/Aluminiums) vollständig entfernt werden.

Bauteile, die einer Freibewitterung oder Kondensatbelastung unterliegen: Oberflächenvorbereitung durch Sweepstrahlen gemäß DIN EN ISO 12944-4. Gesweepete Flächen müssen eine matte Oberfläche aufweisen. Rauheitsgrad fein bis mittel (G) gemäß DIN EN ISO 8503-1 (Reference Comparator to ISO 8503-1 GRIT G201, Segment 2).

Hinweis: Salze und Oxide bilden sich relativ schnell und sind anfangs nicht bzw. kaum erkennbar.

**Luft- und Untergrund-  
temperaturen**

optimal bei 15 bis 25 °C, nicht unter 5 °C

**Rel. Luftfeuchte** max. 80 % relative Luftfeuchte

Die Oberflächentemperatur der zu beschichtenden Teile muss während der Applikation um mindestens 3 °C über dem Taupunkt der Luft liegen (s. Korrosionsschutz-Basisnorm DIN EN ISO 12944-7).

### Verarbeitungshinweise

**Mischen** Mit der entsprechend abgepackten Härtermenge am besten mit einem maschinellen Rührwerk gründlich mischen. Nach einer Wartezeit von 15 Minuten und nochmaligem Durchrühren ist das Gemisch gebrauchsfertig.

### **Verarbeitungsmethoden**

Verfahren / Parameter	empfohlene Sollschichtdicke je Arbeitsgang	Zugabe von Verdünnung
Airless-Spritzen Düse: 0,38 bis 0,68 mm Materialdruck: 150 bis 250 bar	60 – 80 µm	bis 2 %
Airmix-Spritzen Düse: 0,33 bis 0,48 mm Materialdruck: 100 bis 150 bar Zerstäubendruck: 1,5 bis 2,0 bar	60 - 80 µm	bis 2 %
Druckluft-Spritzen Düse: 1,3 bis 1,8 mm Zerstäubendruck: 3 bis 4 bar	60 µm	bis 2 %

- Anmerkungen
- Diese Angaben beziehen sich auf Temperaturen von ca. 20 °C.
  - Die aufgeführten Parameter sind als Empfehlung bzw. Anhaltspunkt zu verstehen. In der Praxis kann es erforderlich sein, hiervon abzuweichen.

**Gerätereinigung** Mit Verdünnung V-562

**Verarbeitungszeit** 4 bis 6 Stunden (temperaturabhängig)

**Aushärtungszeit**  
Trockengrad gemäß  
DIN 53150 bei 100 µm DFT

Umgebungstemperatur	+ 20 °C
Trockengrad 1 (staubtrocken)	≤ 45 Min.
Trockengrad 3 (klebfrei)	3 - 4 Std.
Trockengrad 6 (griffest, überlackierbar)	7 - 8 Std.

WIEREGEN-C165R kann bei erhöhter Temperatur beschleunigt gehärtet werden, z. B. 20 Minuten bei 80 °C (bezogen auf DFT 100 µm).

### ■ SCHUTZMASSNAHMEN

Alle sicherheitsrelevanten Daten können dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt zu diesem Produkt entnommen werden.

Es gilt das jeweils aktuelle Sicherheitsdatenblatt, welches unter [www.geholit-wiemer.de](http://www.geholit-wiemer.de) abgerufen werden kann.

Die vorstehenden Angaben entsprechen dem letzten Stand unserer Erfahrungen. Eine Gewähr für den Anwendungsfall sowie eine Haftung aus Beratung durch unsere Mitarbeiter kann von uns nicht übernommen werden. Insofern üben unsere Mitarbeiter lediglich eine unverbindliche Beratertätigkeit aus. Die Bauaufsicht, die Einhaltung der Verarbeitungsrichtlinien und die Beachtung der anerkannten Regeln der Technik liegen ausschließlich beim Verarbeiter, auch dann, wenn unsere Mitarbeiter bei der Verarbeitung anwesend sind. Bedingt durch technische Entwicklungen können Änderungen eintreten. Gültig ist jeweils die neueste Ausgabe dieser Information.