

WIEREGEN-D80-Compact
- Hinweise zur Verarbeitung -

Beschichtungssystem für Schrammborde
(Schichtdicke 2 bis 3 mm) gemäß der ZTV-RHD-ST

Pos.	Produkte und Leistungen	Mat.-Bedarf (kg/m²)												
1	Oberflächenvorbereitung Strahlen im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4. Die Grundbeschichtung soll unmittelbar nach dem Strahlen aufgebracht werden.													
2	Grundbeschichtung GEHOPON-E24-Metallgrund auf Basis 2K-Epoxid-Zinkphosphat Mindestschichtdicke: 80 µm Die Grundbeschichtung darf nicht abgestreut werden. <table> <tr> <th>Verarbeitungszeiten</th><th>bei +12 °C</th><th>bei +30 °C</th></tr> <tr> <td>Topfzeit / Verarbeitbarkeit</td><td>12 h</td><td>6 h</td></tr> <tr> <td>Regenfest nach</td><td>ca. 24 h</td><td>ca. 12 h</td></tr> <tr> <td>Wartezeit bis zum Aufbringen der nächsten Schicht</td><td>mind. 24 h</td><td>mind. 8 h</td></tr> </table>	Verarbeitungszeiten	bei +12 °C	bei +30 °C	Topfzeit / Verarbeitbarkeit	12 h	6 h	Regenfest nach	ca. 24 h	ca. 12 h	Wartezeit bis zum Aufbringen der nächsten Schicht	mind. 24 h	mind. 8 h	theoretisch: 0,225 praktisch: 0,3 bis 0,5
Verarbeitungszeiten	bei +12 °C	bei +30 °C												
Topfzeit / Verarbeitbarkeit	12 h	6 h												
Regenfest nach	ca. 24 h	ca. 12 h												
Wartezeit bis zum Aufbringen der nächsten Schicht	mind. 24 h	mind. 8 h												
3	RHD-Belag WIEREGEN-D80-Compact grau, D80-7201 auf Basis 2K-Polyurethan zuzüglich Stellmittel RS 225, max. 2 Gew.-% bezogen auf Komponente A 1 : 1 gefüllt mit Quarzsand der Körnung 0,6 bis 1,2 mm Die noch frische Beschichtung abstreuen mit Quarzsand der Körnung 0,6 bis 1,2 mm (Bitte beachten Sie für Überbeschichtungen im Schrammbordbereich den Anhang 2 der ZTV-RHD-ST „Überlappungen im Schrammbordbereich“) <table> <tr> <th>Verarbeitungszeiten</th><th>bei +12 °C</th><th>bei +30 °C</th></tr> <tr> <td>Topfzeit / Verarbeitbarkeit</td><td>60 min</td><td>30 min</td></tr> <tr> <td>Regenfest nach</td><td>ca. 36 h</td><td>ca. 16 h</td></tr> </table>	Verarbeitungszeiten	bei +12 °C	bei +30 °C	Topfzeit / Verarbeitbarkeit	60 min	30 min	Regenfest nach	ca. 36 h	ca. 16 h	ca. 0,9 pro mm ca. 0,9 pro mm Gesamtbedarf: 8 bis 10 kg; ca. 4 kg verbleiben			
Verarbeitungszeiten	bei +12 °C	bei +30 °C												
Topfzeit / Verarbeitbarkeit	60 min	30 min												
Regenfest nach	ca. 36 h	ca. 16 h												
4	Bedarfsposition: Versiegelung WIEREGEN-M80-Compact-Finish kieselgrau etwa RAL 7032, M80-F7532	0,7 bis 0,9												

WIEREGEN-D80-Compact
- Hinweise zur Verarbeitung -

Anmerkungen zum Verbrauch und zur Bestimmung der Schichtdicke

- Die Vollabstreuung geht in die Gesamtschichtdicke mit 1 bis 2 mm ein.
- Wir empfehlen, bei einer vorgegebenen Sollschichtdicke von z. B. 3 mm (für den gesamten Belag), mit einer Schichtdicke *ohne* Abstreuung von ca. 2 mm zu kalkulieren (also $2 \times 1,8 \text{ kg/m}^2 = 3,6 \text{ kg/m}^2$ der Mischung WIEREGEN-D80-Compact plus Zuschlag).
- Die Messung der Trockenschichtdicke hat gemäß ZTV-RHD-ST so zu erfolgen, dass vom Messwert über der Abstreuung der halbe Durchmesser der maximalen Korngröße abzuziehen ist (beim Quarzsand also 0,6 mm).
- Bei der Planung der Arbeiten ist zu berücksichtigen, dass durch Unregelmäßigkeiten, wie z. B. Unebenheiten im Blech, an den Schweißnähten und in der Schicht selbst, erhebliche Mehrverbrauchsmengen gegenüber den auf die Sollschichtdicken bezogenen theoretischen Verbrauchsmengen auftreten können. (s. ZTV-RHD-ST Punkt 5.4)

Verarbeitungshinweise

Bitte beachten Sie für die Grundbeschichtung GEHOPON-E24-Metallgrund auch die entsprechende Technische Information

Mischen

GEHOPON-E24-Metallgrund mit dem entsprechend abgepackten Härter EX-4 homogen mischen. Nach einer Wartezeit von 15 Minuten und nochmaligem Durchrühren ist die Mischung gebrauchsfertig.

WIEREGEN-D80-Compact mit dem entsprechend abgepackten Härter DX-16 mischen. Nach Umtopfen den jeweiligen Zuschlag zugeben und in einem maschinellen Rührwerk (Zwangsmischer) gründlich und homogen mischen. Das Material ist anschließend gebrauchsfertig.

Verarbeitungsmethoden

GEHOPON-E24-Metallgrund: (Airless-)Spritzen, Rollen, Streichen. Einstellen der Verarbeitungsviskosität mit Verdünnung V-538.

WIEREGEN-D80-Compact kann mittels Traufel oder breiter Flächenspachtel appliziert werden.

Überarbeitung nach längerer Wartezeit

Werden die auf Seite 1 angegebenen max. Wartezeiten zwischen den einzelnen Schichten überschritten, bitte den Hersteller befragen. Grundsätzlich empfehlen wir:

GEHOPON-E24-Metallgrund: Schleifen/Sweepen und Reinigen; ggf. zusätzliche Grundbeschichtung aufbringen

WIEREGEN-D80-Compact: Reinigen, z. B. mittels Dampfstrahler

Gerätereinigung

GEHOPON-E24-Metallgrund: Verdünnung V-538

WIEREGEN-D80-Compact: Verdünnung V-74

Ausgehärtetes Material muss mechanisch entfernt werden.

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.