

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- 2K-PUR Korrosionsschutzbeschichtung mit hoher mechanischer Beständigkeit für Stahlhallenbau, Anlagenbau, Maschinenbau
- Mit Sollsichtdicken von 80 bis 120 µm geeignet für die Korrosivitätskategorien C1, C2 und C3 mittlere Schutzdauer - für Stahl- und verzinkte Stahlkonstruktionen
- Eignungsbestätigung für Stahl vom Fraunhofer Institut IFAM, Bremen. Prüfbericht: KT-PB-110-13, A419810
- Mit geeigneten Grundbeschichtungen oder Deckbeschichtungen auch für höhere Korrosionsbelastungen geeignet
- Sehr gute Überlackierbarkeit nach Reinigung der Oberfläche

PRODUKTDATEN

WIIEGEN-M15RN	RAL-Farbtöne, seidenmatt
	M15RN-F.... (RAL-Farbtöne, andere auf Anfrage)
	Mischungsverhältnis nach Gewicht 17:1 mit Härter DX-10
	Verdünnung V-89

WIIEGEN-M15RN	Richtwerte RAL-Farbtöne ¹⁾				
	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%) (mL/kg)	
	1,45	76,0	24,0	60,0	415
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	VOC-Gehalt (g/m ²) ²⁾	Verbrauch (kg/m ²) ³⁾	Ergiebigkeit (m ² /kg)
	100	166	5,8	0,240	4,2

1) Richtwerte gemittelt, geringfügige Abweichungen sind farntonabhängig möglich

2) pro 10 µm DFT auf Basis des entsprechenden Verbrauchs

3) Theoretischer Verbrauch bezogen auf einer glatten Oberfläche. Je nach Rautiefe und Verarbeitungsverlusten ergeben sich unterschiedliche Verbrauchswerte in der Praxis

VERARBEITUNGS- HINWEISE

Empfehlung bei
Temperaturen
von ca. 20 °C



Airless

Druckluft

Rollen /
Streichen

Düsengröße (mm)	0,33 bis 0,53	1,5 bis 2,0	-
Materialdruck (bar)	300 bis 400	-	-
Zerstäuberdruk (bar)	-	4,0 bis 6,0	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	100	100	80
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 2	5 bis 10	0 bis 4

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

VERARBEITUNGS- HINWEISE



Verarbeitungszeit

10 °C	20 °C	30 °C
4 bis 5 Stunden	2 bis 3 Stunden	1 bis 1,5 Stunden

Aushärtungszeit bei 100 µm DFT	Umgebungstemperatur		
	10 °C	20 °C	30 °C
staubtrocken:	nach 90 Minuten	nach 45 Minuten	nach 30 Minuten
klebfrei:	nach 4 bis 6 Stunden	nach 2 bis 3 Stunden	nach 1 bis 2 Stunden
überlackierbar/ manipulierbar:	nach 10 bis 12 Stunden	nach 4 bis 5 Stunden	nach 3 bis 4 Stunden

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 „Verarbeitungshinweise“ angegebenen max. Verdünnungsmenge)
J (Zweikomponenten- Reaktionslacke) Typ Lb	500 g/L	< 500 g/L

HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG

Oberflächenvorbereitung

Stahlflächen

- Strahlen Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4

Stückverzinkte Stahlflächen

- Bei Freibewitterung oder Kondensatbelastung:
Sweepstrahlen gemäß DIN EN ISO 12944-4.
Die Oberfläche muss ein einheitlich mattes Aussehen aufweisen.
- Chemische Konversionsschichten (Chromatierung, Chromfrei, Phosphatierung)



Luft- und Untergrundtemperaturen ≥ 10 °C



Relative Luftfeuchte ≤ 80 %
Taupunktstand ≥ 3 °C

BESCHICHTUNGS- SYSTEME

BEISPIELE

Untergrund: Stahl, gestrahlt im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT
	Korrosionsschutz- beschichtung	WIEREGEN-M15RN	80 bis 100
	Optionale Deckbeschichtung	WIEREGEN-M29 WIEREGEN-M97R GEHOTEX-W92	80

Untergrund: Stahl mit Feuerverzinkung gemäß DIN EN ISO 1461, Sweepstrahlen gemäß DIN EN ISO 12944-4

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	Korrosionsschutz- beschichtung	WIEREGEN-M15RN	80 - 100

Zahlreiche Beschichtungssysteme für die Korrosivitätskategorien C2 bis C5 gemäß DIN EN ISO 12944-5 sind möglich. Bitte fordern Sie unsere Beratung für Ihren speziellen Anwendungsfall an.

SCHUTZ- MASSNAHMEN



Die sicherheitsrelevanten Daten können den aktuellen Sicherheitsdatenblättern, abzurufen unter www.geholit-wiemer.de, entnommen 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 Berater Tätigkeit 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.