

## WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Hochwertige 2K-PUR Korrosionsschutzbeschichtung mit sehr hoher Ergiebigkeit durch X-Technologie für Stahlhallenbau und Anlagenbau
- Mit Sollsichtdicken von 80 bis 100 µm geeignet für die Korrosivitätskategorien C1, C2 und C3 mittlere Schutzdauer
- Eignungsbestätigung Fraunhofer Institut IFAM, Bremen, Prüfbericht: KT-PB-110-12, A419574
- Bei höherer Korrosionsbelastung in Mehrschichtsystemen zusammen mit geeigneten Deckbeschichtungen
- Sehr gute Überlackierbarkeit nach Reinigung der Oberfläche

## PRODUKTDATEN

WIIEGEN-M18RX	RAL-Farbtöne, seidenmatt
	M18RX-F.... (RAL-Farbtöne, andere auf Anfrage)
	<b>Mischungsverhältnis nach Gewicht</b> 16:1 mit Härter DX-10
	Verdünnung V-89

WIIEGEN-M18RX	Richtwerte RAL-Farbtöne <sup>1)</sup>				
	Dichte (g/mL) <b>1,2</b>	Festkörper (Masse-%) <b>74,0</b>	VOC-Gehalt (Masse-%) <b>26,0</b>	Festkörpervolumen (%) <b>64,0</b>	Festkörpervolumen (mL/kg) <b>535</b>
	DFT * (µm) <b>100</b>	Rechnerische Nassschichtdicke (µm) <b>156</b>	VOC-Gehalt (g/m <sup>2</sup> ) <sup>2)</sup> <b>4,8</b>	Verbrauch (kg/m <sup>2</sup> ) <sup>3)</sup> <b>0,185</b>	Ergiebigkeit (m <sup>2</sup> /kg) <b>5,3</b>

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)	0,38 bis 0,58	1,8 bis 2,0	-
Materialdruck (bar)	300 bis 400	-	-
Zerstäuberdruck (bar)	-	4,0 bis 6,0	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	100	100	80
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 2	3 bis 7	0 bis 3

\* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

## VERARBEITUNGS- HINWEISE

	<b>Verarbeitungszeit</b>	<b>10 °C</b>	<b>20 °C</b>	<b>30 °C</b>
		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 60 bis 75 Minuten	nach 25 bis 35 Minuten	nach ca. 25 Minuten
 klebfrei:	nach 6 bis 8 Stunden	nach 3 bis 4 Stunden	nach 2 bis 3 Stunden
 überlackierbar/ manipulierbar:	nach 12 bis 14 Stunden	nach 5 bis 6 Stunden	nach ca. 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

	<b>Luft- und Untergrundtemperaturen</b> ≥ 10 °C
	Relative Luftfeuchte ≤ 80 % Taupunktabstand ≥ 3 °C

## BESCHICHTUNGS- SYSTEME

### BEISPIELE

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

		<b>Produkt(e)</b> (Weitere Systeme auf Anfrage)	<b>NDFT</b>
	<b>Korrosionsschutz- beschichtung</b>	WIEREGEN-M18RX	80 bis 100
	<b>Optionale Deckbeschichtungen</b>	WIEREGEN-M29 WIEREGEN-M97R GEHOTEX-W92	80

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-wierner.de](http://www.geholit-wierner.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 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.