

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- 2K-PUR Grundbeschichtung für nachfolgende hochglänzende Decklacke, z. B. WIEREGEN-M77N, WIEREGEN-M177
- Typische Einsatzbereiche: Baumaschinen, Autokrane, Maschinenbau mit hohen optischen Ansprüchen

PRODUKTDATEN

WIEREGEN-ACU-Metallgrund



M4-708 Grau
(andere Farbtöne auf Anfrage)



Mischungsverhältnis nach Gewicht
14:1 mit Härter DX-10



Verdünnung V-562

WIEREGEN-ACU-Metallgrund / Richtwerte

| | | | | | |
|--|---------------|------------------------------------|--------------------------------|-----------------------------------|---------|
| | Dichte (g/mL) | Festkörper (Masse-%) | VOC-Gehalt (Masse-%) | Festkörpervolumen | |
| | 1,35 | 69 | 31 | (%) | (mL/kg) |
| | DFT * (µm) | Rechnerische Nassschichtdicke (µm) | Verbrauch (kg/m ²) | Ergiebigkeit (m ² /kg) | |
| | 50 | 95 | 0,128 | 7,8 | |

VERARBEITUNGS- HINWEISE

Empfehlung bei
Temperaturen
von ca. 20 °C



Airmix

Druckluft

**Rollen /
Streichen ¹⁾**

| | | | |
|---|----------------------|--------------------|--------------------------------------|
| Verarbeitungsviskosität (s) (4 mm DIN-Becher) | 25 bis 30 | 25 bis 30 | 8 bis 10 (8 mm DIN-Becher) |
| Düsengröße (mm) | 0,33 bis 0,38 | 1,2 bis 1,5 | - |
| Materialdruck (bar) | 70 bis 90 | - | - |
| Zerstäubedruck (bar) | 1,5 bis 2,5 | 3,0 bis 4,0 | - |
| DFT ²⁾ | 50 | 50 | 50 |
| Verdünnungszugabe (%) | 15 bis 20 | 10 bis 15 | 0 bis 2 |






Verarbeitungszeit

4 bis 6 Stunden (bezogen auf 20-25 °C)

1) nur für kleinere Flächen zu empfehlen

2) DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

| Aushärtungszeit bei 50 µm DFT | | Umgebungstemperatur 20 °C |
|---|-----------------|---------------------------|
|  | staubtrocken: | nach ca. 30 Minuten |
|  | klebfrei: | nach ca. 2 bis 3 Stunden |
|  | überlackierbar: | nach ca. 8 Stunden |

HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG

Oberflächenvorbereitung

Stahlflächen und Grauguss

- Haftungsmindernde Substanzen entfernen, z. B. Reinigen, Waschen, Phosphatieren
- Strahlen Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4, Rauheitsgrad mittel (G) gemäß DIN EN ISO 8503-1

Stückverzinkte Stahlflächen und Aluminium / Aluminiumguss

- Haftungsmindernde Substanzen entfernen, z. B. Reinigen, Waschen
- Bei Freibewitterung oder Kondensatbelastung: Sweepstrahlen gemäß DIN EN ISO 12944-4. Die Oberfläche muss nach Vorbereitung ein einheitlich mattes Aussehen aufweisen.
- Chemische Konversionsschichten (Chromatierung, Chromfrei, Phosphatierung)



Luft- und Untergrundtemperaturen

Optimal bei 15 bis 25 °C, nicht unter 10 °C, nicht über 40 °C



Max. 80 % relative Luftfeuchte

BESCHICHTUNGS- SYSTEME

BEISPIELE

| | | Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage) |
|---|-------------------|---|
|  | Grundbeschichtung | WIEREGEN-ACU-Metallgrund, M4-708 |
|  | Decklack | WIEREGEN-M77N WIEREGEN-M177 WIEREGEN-M163 |

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 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.