

**WICHTIGSTE
PRODUKT-
EIGENSCHAFTEN**

- Hohe mechanische Festigkeit, hohe Kratzbeständigkeit
- Reproduzierbare Farbtonvielfalt auch über GEHOFIX-Farbmischanlage

PRODUKTDATEN

WIEREGEN-D153R, seidenglänzend



D153R-S.... (RAL-Farbtöne, andere auf Anfrage)



Mischungsverhältnis nach Gewicht

7:1 mit Härter DX-10

Mischungsverhältnis nach Volumen

5,5:1 mit Härter DX-10



Verdünnung V-562 (Standard: Umgebungstemperatur 5 bis 25 °C)
Verdünnung V-560 (Langsam: Umgebungstemperatur 25 bis 40 °C)

WIEREGEN-D153R / Richtwerte

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%)	Festkörpervolumen (mL/kg)
	1,45	78,5	21,5	64,5	445
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m ²)	Ergiebigkeit (m ² /kg)	
	120	185	0,270	3,7	

**VERARBEITUNGS-
HINWEISE**

Empfehlung bei Temperaturen von ca. 20 °C



Airmix



Druckluft



**Rollen /
Streichen**

Verarbeitungsviskosität (s)
(4 mm DIN-Becher)

55 bis 75

55 bis 75

55 bis 75

Düsengröße (mm)

0,28 bis 0,33

1,5 bis 2,0

-

Materialdruck (bar)

120 bis 150

-

-

Zerstäubedruck (bar)

1,5 bis 2,0

3,0 bis 5,0

-

**DFT *
je Arbeitsgang (µm)**

120

120

40

Verdünnungszugabe (%)

0 bis 3

0 bis 3

0 bis 3



Verarbeitungszeit

75 bis 90 Minuten (temperaturabhängig)

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

Aushärtungszeit bei 120 µm DFT		Umgebungstemperatur 20 °C
	staubtrocken:	nach 40 Minuten
	klebfrei:	nach 5 bis 6 Stunden
	überlackierbar/ manipulierbar:	nach 6 bis 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 ein einheitlich mattes Aussehen aufweisen.
- Chemische Konversionsschichten (Chromatierung, Chromfrei, Phosphatierung)

	Luft- und Untergrundtemperaturen Optimal bei 15 bis 25 °C, nicht unter 5 °C, nicht über 40 °C
	Max. 80 % relative Luftfeuchte

BESCHICHTUNGSSYSTEME

BEISPIELE

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)
	Grundbeschichtungen	GEHOPON-EW19-Metallgrund GEHOPON-E44R-Metallgrund GEHOPON-E45R-Metallgrund
	Einschichter / Decklack	WIEREGEN-D153R

SCHUTZMASSNAHMEN

	Die sicherheitsrelevanten Daten können den aktuellen Sicherheitsdatenblättern, abzurufen unter www.geholti-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.