

**WICHTIGSTE
PRODUKT-
EIGENSCHAFTEN**

- Leistung und Fremdüberwachung gemäß TL/TP-ING, Blatt 100
- Hochwertige 2K-PUR Deckbeschichtung für Stahlbauten und Stahlkonstruktionen
- Sollsichtdicken von 80 bis 100 µm im Spritzverfahren, von ca. 60 µm im Streich- oder Rollverfahren
- Herausragende Lichtstabilität bei Freibewitterung

PRODUKTDATEN

WIEREGEN-M100	RAL-Farbtöne, seidenglänzend
 Stoff-Nr.: 100.3.75 bis 100.3.99 M100-S....	RAL-Farbtöne (andere Farbtöne auf Anfrage)
 Mischungsverhältnis nach Gewicht 3:1 mit Härter DX-100	
 Verdünnung V-562	

WIEREGEN-M100	Richtwerte RAL-Farbtöne ¹⁾			
	Dichte (g/mL) 1,5	Festkörper (Masse-%) 86,0	VOC-Gehalt (Masse-%) 14,0	Festkörpervolumen (%) 76,0 (mL/kg) 507
	DFT * (µm) 80	Rechnerische Nassschichtdicke (µm) 102	VOC-Gehalt (g/m ²) ²⁾ 2,8	Verbrauch (kg/m ²) ³⁾ 0,158 Ergiebigkeit (m ² /kg) 6,3

- 1) Richtwerte gemittelt, geringfügige Abweichungen sind farntonabhängig möglich
 2) pro 10 µm DFT auf Basis des entsprechenden Verbrauchs
 3) Theoretischer Verbrauch bezogen auf eine glatte 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 ⁴⁾**

Düsengröße (mm)	0,28 bis 0,38	1,5 bis 2,0	-
Materialdruck (bar)	150 bis 250	-	-
Zerstäuberdruck (bar)	-	3,0 bis 4,0	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	80 bis 100	80 bis 100	40 bis 60
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 2	0 bis 2	0 bis 2

- * DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)
 4) Nur für kleine Flächen zu empfehlen

VERARBEITUNGS- HINWEISE

	Verarbeitungszeit bei	7 °C	15 °C	30 °C
		3 Stunden	1,5 Stunden	ca. 30 Minuten

Aushärtungszeit bei 80 µm DFT		Umgebungstemperatur		
		7 °C	15 °C	30 °C
	staubtrocken:	≤ 5 Stunden	≤ 2 Stunden	≤ 1 Stunde
	klebfrei:	≤ 36 Stunden	≤ 10 Stunden	≤ 6 Stunden
	überlackierbar / manipulierbar:	≤ 72 Stunden	≤ 24 Stunden	≤ 16 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

Erforderliche Grundierungen bzw. Zwischenbeschichtungen (siehe Seite 3)

- Haftungsmindernde Substanzen entfernen

	Luft- und Untergrundtemperaturen ≥ 7 °C
	Relative Luftfeuchte ≤ 80 % Taupunkt Abstand ≥ 3 °C

Weitere Details zur Verarbeitung und Ausführung werden in den jeweils mitgeltenden Ausführungsanweisungen beschrieben.

**BESCHICHTUNGS-
SYSTEME**

BEISPIELE

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

	Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
Grundbeschichtung	GEHOPON-E100R-Zink	80
1. Zwischenbeschichtung	GEHOPON-E100R-ZB	160
 2. Zwischenbeschichtung	WIEREGEN-M100R-ZB	80
Deckbeschichtung	WIEREGEN-M100	80
Optionaler Klarlack	WIEREGEN-M100-Klarlack	30

Zahlreiche Beschichtungssysteme für die Korrosivitätskategorien C3 bis CX 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 Beraterstätigkeit 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.