

## WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Leistung und Fremdüberwachung gemäß TL/TP-ING, Blatt 100
- Hochwertige, schnellhärtende 2K-PUR Deckbeschichtung für Stahlbauten und Stahlkonstruktionen
- Sollsichtdicken von 80 bis 100 µm im Spritzverfahren, von ca. 60 µm im Streich- oder Rollverfahren
- Sehr gute Überlackierbarkeit nach Reinigung der Oberfläche

## PRODUKTDATEN

WIIEGEGEN-M101R	Eisenglimmer-Farbtöne
	Stoff-Nr. 100.3.30 bis 100.3.74 (gemäß G+W-Farbkarte) M101R-E.... Eisenglimmer-Farbtöne
	<b>Mischungsverhältnis nach Gewicht</b> 14:1 mit Härter DX-10
	Verdünnung V-562

WIIEGEGEN-M101R	Richtwerte Eisenglimmer-Farbtöne <sup>1)</sup>				
	Dichte (g/mL) <b>1,5</b>	Festkörper (Masse-%) <b>74,5</b>	VOC-Gehalt (Masse-%) <b>25,5</b>	Festkörpervolumen (%) (mL/kg) <b>375</b>	
	DFT * (µm) <b>80</b>	Rechnerische Nassschichtdicke (µm) <b>143</b>	VOC-Gehalt (g/m <sup>2</sup> ) <sup>2)</sup> <b>6,9</b>	Verbrauch (kg/m <sup>2</sup> ) <sup>3)</sup> <b>0,215</b>	Ergiebigkeit (m <sup>2</sup> /kg) <b>4,7</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)	0,33 bis 0,58	1,5 bis 2,0	-
Materialdruck (bar)	150 bis 250	-	-
Zerstäuberdruk (bar)	-	3,0 bis 4,0	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	80 bis 100	80 bis 100	40 bis 60
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 3	3 bis 5	0 bis 1

\* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

## VERARBEITUNGS- HINWEISE

	<b>Verarbeitungszeit bei</b>	<b>5 °C</b>	<b>15 °C</b>	<b>30 °C</b>
		6 Stunden	4 Stunden	3 Stunden

	<b>Aushärungszeit bei 80 µm DFT</b>	<b>Umgebungstemperatur</b>		
		<b>5 °C</b>	<b>15 °C</b>	<b>30 °C</b>
	staubtrocken:	≤ 4 Stunden	≤ 2 Stunden	≤ 1 Stunde
	klebfrei:	≤ 10 Stunden	≤ 4 Stunden	≤ 2,5 Stunden
	überlackierbar / manipulierbar:	≤ 16 Stunden	≤ 6 Stunden	≤ 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

#### Erforderliche Grundierungen bzw. Zwischenbeschichtungen (siehe Seite 3)

- Haftungsmindernde Substanzen entfernen

	<b>Luft- und Untergrundtemperaturen</b> ≥ 5 °C
	Relative Luftfeuchte ≤ 80 % Taupunktabstand ≥ 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

		<b>Produkt(e)</b> (Weitere Systeme auf Anfrage)	<b>NDFT</b> (µm)
	<b>Grundbeschichtung</b>	GEHOPON-E100R-Zink	80
	<b>1. Zwischenbeschichtung</b>	GEHOPON-E100R-ZB	160
	<b>2. Zwischenbeschichtung</b>	WIEREGEN-M100R-ZB	80
	<b>Deckbeschichtung</b>	WIEREGEN-M101R	80

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](http://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.