

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- **Hochwertige 2K-PUR Deckbeschichtung für Stahlbauten und Stahlkonstruktionen**
- **Sollschichtdicken von 80 µm im Spritzverfahren, von ca. 60 µm im Streich- oder Rollverfahren**
- **Sehr gute Überlackierbarkeit nach Reinigung der Oberfläche**

PRODUKTDATEN

WIEREGEN-M923	Eisenglimmer-Farbtöne
 M923-E...	Eisenglimmer-Farbtöne (gemäß G+W-Farbkarte)
 Mischungsverhältnis nach Gewicht	12:1 mit Härter DX-923
 Verdünnung V-89	

WIEREGEN-M923	Richtwerte Eisenglimmer-Farbtöne ¹⁾				
	Dichte (g/mL) 1,55	Festkörper (Masse-%) 77	VOC-Gehalt (Masse-%) 23	Festkörpervolumen (%) 62	Festkörpervolumen (mL/kg) 400
	DFT * (µm) 80	Rechnerische Nass- schichtdicke (µm) 128	Verbrauch (kg/m²) ²⁾ 0,200	Ergiebigkeit (m²/kg) 5,0	Ergiebigkeit (m²/L) 7,75

- 1) Richtwerte gemittelt, geringfügige Abweichungen sind farntonabhängig möglich
2) 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**

	Airless	Druckluft	Rollen / Streichen
Düsengröße (mm)	0,33 bis 0,58	1,5 bis 2,0	-
Materialdruck (bar)	150 bis 250	-	-
Zerstäubedruck (bar)	-	3,0 bis 4,0	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	80	80	40 bis 60
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 3	4 bis 6	0 bis 1

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

	10 °C	20 °C	30 °C
Verarbeitungszeit bei	10 Stunden	6 Stunden	4 Stunden

Aushärungszeit bei 80 µm DFT		Umgebungstemperatur		
		7 °C	23 °C	30 °C
	staubtrocken:	≤ 5 Stunden	≤ 2 Stunden	≤ 1 Stunde
	klebfrei:	≤ 24 Stunden	≤ 4 Stunden	≤ 2,5 Stunden
	manipulierbar:	≤ 72 Stunden	≤ 16 Stunden	≤ 12 Stunden
	Überlackierbar:	10 °C	20 °C	30 °C
		nach ca. 24 Stunden	nach ca. 16 Stunden	nach ca. 12 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 %
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

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	Grundbeschichtung	RWE-Stoff-Nr.: GB-20-S-1024 GEHOPON-E920-Metallgrund-Rapid	120
	Zwischen- beschichtung	RWE-Stoff-Nr.: ZB-22-S-6011 GEHOPON-E922-ZB	120
	Deckbeschichtung	RWE-Stoff-Nr.: DB-23-S-... WIEREGEN-M923	80

Untergrund: Stahl mit Feuerverzinkung gemäß DIN EN ISO 1461, mit geeigneter Oberflächenvorbereitung

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	Zwischen- beschichtung	RWE-Stoff-Nr.: GB-21-S-3009 GEHOPON-E921-Protect	80
	Deckbeschichtung	RWE-Stoff-Nr.: DB-23-S-... WIEREGEN-M923	80

SCHUTZ- MASSNAHMEN



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