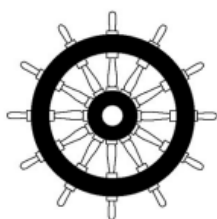


NAJWAŻNIEJSZE WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

- W lakiernictwie przemysłowym również jako gruntoemalia przy niewielkim obciążeniu korozyjnym
- Łącznie z odpowiednimi podkładami dla wysokiej jakości powłok również przy dużych obciążeniach korozyjnych do kategorii korozyjności C5 zgodnie z DIN EN ISO 12944-2
- Przed przemaalowaniem utwardzonych powłok WIEREGEN-DW54 zalecane jest zeszlifowanie powierzchni

DANE TECHNICZNE



2923/2023
Certificate No:
LR22163088MB

WIEREGEN-DW54, połysk matowo-jedwabisty, jedwabisty



DW54-F....(kolory RAL, inne kolory na zapytanie)
DW54-S....(kolory RAL, inne kolory na zapytanie)



Stosunek mieszania wagowo

7 : 1 z utwardzaczem DZ-13



Demineralizowana woda

WIEREGEN-DW54 / Dane produktu

7 8 9 + 4 5 6 x 1 2 3 - 0 =	Ciężar wł. (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO (masa-%)	Ciała stałe objętościowo	
		1,3	62	< 3,0	(%)
	DFT * (µm)	Grubość powłoki mokrej (µm)	Zużycie (kg/m ²)	Wydajność (m ² /kg)	
	80	160	0,210	50	385
					4,8

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE APLIKACJI

Zalecenia przy
temperaturach
ok. 20 °C






	Airless / Airmix	Pneumatyka	Wałek / Pędzel
Lepkość pracy (s) (kubek DIN 6 mm)	20 do 30	10 do 15	20 do 30
Rozmiar dyszy (mm)	0,33 do 0,58	1,5 do 1,8	-
Ciśnienie materiału (bar)	120 do 200	-	-
Ciśnienie dyszy rozpylającej (bar)	-	4,0 do 5,0	-
DFT * w jednym cyklu pracy (µm)	80	80	40 do 60
Dodawanie wody (%)	0 do 3	3 do 6	0 do 3



Czas żywotności mieszaniny

2 godziny przy 20°C (zależne od temperatury)

* DFT = Grubość powłoki suchej (Dry Film Thickness)

Czas schnięcia przy 80 µm DFT	Temperatura otoczenia 20 °C
 pyłosuchy:	po 50 minutach
 nie klei się:	po ok. 4 godzinach
 można przemaalować/ transportować:	po ok. 10 godzinach

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE ZASTOSOWANIA

Przygotowanie podłoża

Stal i odlewy żeliwne

- Należy usunąć substancje zmniejszające przyczepność do podłoża, np. poprzez czyszczenie, mycie, fosforanowanie, alternatywnie
- Śrutowanie Sa 2 ½ wg DIN EN ISO 12944-4, stopień chropowatości pośredni (G) wg DIN EN ISO 8503-1

Ocynkowana stal i aluminium / odlewy aluminiowe

- Substancje zmniejszające przyczepność do podłoża usunąć, np. poprzez czyszczenie, mycie, alternatywnie
- Chemiczne powłoki konwersyjne (chromianowanie, powłoki nie zawierające chromu, fosforanowanie)



Temperatury powietrza i podłoża

10 do 40 °C



Względna wilgotność powietrza ≤ 80 %
Punkt rosy ≥ 3 °C

SYSTEMY POWŁOK

PRZYKŁADY

	Produkt(y) (inne systemy na zapytanie)
 Podkłady	GEHOPON-EW18-Metallgrund GEHOPON-EW19-Metallgrund GEHOTEX-W92-Metallgrund
Gruntoemalia / Lakier nawierzchniowy	WIEREGEN-DW54

OCHRONA ZDROWIA I OTOCZENIA



Aktualne karty charakterystyki substancji niebezpiecznych w języku niemieckim dostępne są na stronie www.geholit-wierner.de.
Wersja w języku polskim dostępna na zapytanie.

Powyższe dane odpowiadają naszym ostatnim doświadczeniom. Nie bierzemy odpowiedzialności za niewłaściwe zastosowanie produktu i za rady naszych pracowników. Nasi pracownicy, jako doradcy, udzielają tylko niewiążących rad. Nadzór budowlany, przestrzeganie wytycznych dotyczących właściwego zastosowania produktu i uwzględnienie przyjętych norm technicznych leżą wyłącznie w gestii Użytkownika produktu, również wtedy, jeżeli nasi pracownicy są obecni przy aplikacji. Wskutek rozwoju technicznego mogą nastąpić zmiany. Obowiązuje zawsze najnowsza wersja karty technicznej.