

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Weitgehend Temperatur, Luftfeuchte und Taupunkt unabhängige 1K-HS Allwetter-Grundbeschichtung
- Sehr guter Verlauf u. Aushärtung bei schwierigen Bedingungen
- Hohe Oberflächentoleranz / Kompatibilität zu Altbeschichtungen
- Sehr hohe Ergiebigkeit
- In Kombination mit WIEMERDUR-Z20AW und einer Sollschichtdicke von 160 µm geeignet für die Korrosivitätskategorie C3, hohe Schutzdauer
- Eignungsbestätigung Fraunhofer Institut IFAM, Bremen Prüfbericht KT-PB-110-15, A419862

PRODUKTDATEN

WIEMERDUR-Z10AW-Metallgrund



Z10-309 Oxidrot RAL 3009 (andere Farbtöne auf Anfrage)



Mischungsverhältnis nach Gewicht

Nicht relevant



V-925

WIEMERDUR-Z10AW-Metallgrund/Richtwerte-praktisch bestimmt

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%)	Festkörpervolumen (mL/kg)
	1,5	83,0	5	72,5	485
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m²)	Ergiebigkeit (m²/kg)	Ergiebigkeit (m²/L)
	80	110	0,165	6,1	9,1

VERARBEITUNGS- HINWEISE

Empfehlung bei
Temperaturen
von ca. 20 °C



Airless



Druckluft



Rollen /
Streichen

Lieferviskosität (s) (8 mm DIN-Becher)	15 bis 25		
Lieferviskosität (mPas) (Epprecht, MKC 25°C)	250 bis 350		
Düsengröße (mm)	0,43 bis 0,53	2,0 bis 3,0	-
Materialdruck (bar)	200 bis 300	-	-
Zerstäuberdruck (bar)	-	3,0 bis 4,0	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	120 ¹⁾	80	80
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 2	2 bis 5	0 bis 2

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)

1) Zur Erzielung optisch einheitlicher Oberflächen beim Airless-Spritzen werden Trockenschichtdicken von ≥ 120 µm empfohlen

VERARBEITUNGS- HINWEISE



Verarbeitungszeit

Nicht relevant

Aushärtungszeit bei 80 µm DFT

Umgebungstemperatur 20 °C
Relative Luftfeuchte ≥ 20%



staubtrocken:

nach ca. 90 Minuten



klebfrei:

nach ca. 5 Stunden



überlackierbar:
manipulierbar:
begehbar:

ab 5 Stunden
ab 8 Stunden
ab 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)
i (Einkomponenten-Speziallacke) Typ Lb	500 g/L	< 500 g/L

HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG

Oberflächenvorbereitung

Stahlflächen

- Strahlen Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4, alternativ
- Maschinelle oder Handentrostung im Vorbereitungsgrad St 2 gemäß DIN EN ISO 12944-4

Bewitterte, stückverzinkte/feuerverzinkte Stahlflächen

- Haftungsmindernde Substanzen, insbesondere Zinksalze, entfernen, z. B. Reinigen, Waschen, alkalische Netzmittelwäsche, alternativ
- Sweepstrahlen gemäß DIN EN ISO 12944-4.
Die Oberfläche muss nach der Oberflächenvorbereitung ein einheitlich mattes Aussehen aufweisen.

Vorliegende Altbeschichtungen

- Haftungsmindernde Substanzen entfernen, z. B. Reinigen, Waschen
- Bei partiellen Korrosionserscheinungen: Maschinelle oder Handentrostung in Vorbereitungsgrad PMa bzw. PSt 2 gemäß DIN EN ISO 12944-4
- Vor einer Überlackierung von Altbeschichtungen wird die Durchführung von Kompatibilitätsprüfungen empfohlen.



Luft- und Untergrundtemperaturen

≥ -5 °



Relative Luftfeuchte ≥ 20 %

Unter Taupunktverhältnissen verarbeitbar! – Oberfläche maximal taufeucht
Nicht zulässig: Regen, stehendes Wasser, Reif, Eis

Stehendes Wasser, sichtbare Regen- und Wassertropfen mittels Druckluft bzw. Mikrofasertücher oder vergleichbar entfernen

**BESCHICHTUNGS-
SYSTEME**

BEISPIELE

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

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	Grundbeschichtung	WIEMERDUR-Z10AW-Metallgrund	80
	Decklack	WIEMERDUR-Z20AW	80

Untergrund: Stahl mit Feuerverzinkung gemäß DIN EN ISO 1461, ggf. mit Altbeschichtung

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	Grundbeschichtung	WIEMERDUR-Z10AW-Metallgrund	80
	Decklack	WIEMERDUR-Z20AW	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.geholti-wierner.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.