

Kaifinish Base Technische Daten

Einsatzbereich	ausgetrocknet	-20 °C bis +150 °C	
Oberflächenvorbereitung	unlegierte/gestrahlte Stähle nichtrostende austenitische Stähle	Mindestanforderung Sa 2, ST 2, GT 2 Oberflächenrauheit herstellen	Prüfung nach DIN EN ISO 12944-4
Gesamt-Trockenschichtdicke		80 µm	Prüfung nach DIN 4140/AGI Q 151
Aussehen		lichtgrau	
Verdünnung		Universalverdünnung	
Geruch		arttypisch	
Reinigungsmittel		Universalverdünnung	
Dichte		1,45 g/cm ³	Prüfung nach DIN EN ISO 2811
Haftung	Gitterschnitt, 50 mm nach drei Wochen Trocknung auf St37 (St 2)	GT 0	Prüfung nach DIN EN ISO 2409
Festkörpergehalt		71	Gemäß 31 BImSchV
Festkörpervolumen		50 %	
pH-Wert		entfällt	
Dornbiegeprobe		3 mm keine Risse	Prüfung nach SNV 37105
Viskosität		thixotrop	Prüfung nach DIN EN ISO 2431
Chemische Beständigkeit		kurzzeitig Beständig gegen überlaufende Öle, Fette, Treibstoff u.v.a.	
Staubfrei		nach ca. 10 Min.	
Dauertemperaturbeständigkeit		+80 °C	
Kurzzeitige Temperaturbeständigkeit		+140 °C	
Überstreichbar	mit sich selbst mit Anstrichsystemen	nach ca. 10 Min. nach ca. 30 Min.	
Salzsprühtest		500 h	Prüfung nach DIN EN ISO 7256
Kesternich Test		500 h	Prüfung nach DIN 50018
Applikationsarten		Streichen, Rollen, Spritzen (Airless, Hochdruck)	
Applikationsviskosität		Lieferviskosität	
Applikationsparameter		Airless 120 bar Hochdruck 2-5 bar	
Flammpunkt		24 °C	Prüfung nach DIN 53213
Lagerfähigkeit	kühl und trocken im Originalgebinde	24 Monate	
Verarbeitungstemperatur		+5 °C bis +30 °C, mind. +3 °C über Taupunkt	
Lieferform		3,5 kg	
Verbrauch	Trockenschichtdicke	ca. 250 g/m ² bei 80 µm	
Beschichtungen			
Unlegierte und gestrahlte Stähle	Grundbeschichtung (2-3 x streichen)	Nassschichtdicke Verbrauch	180 µm 250 g/m ²
Nichtrostende austenitische Stähle, verzinkte Stähle und Kupfer	Grundbeschichtung (2-3 x streichen)	Nassschichtdicke Verbrauch	180 µm 250 g/m ²
Mindestanforderungen			
Oberflächenvorbereitungsgrad	Vorbereitungsgrad/Verfahren Sa 2/Strahlen St 2/Oberflächenvorbereitung	Wesentliche Merkmale der vorbereiteten Oberflächen Nahezu alle(r) Walzhaut/Zunder, Rost, alle Beschichtungen und alle artfremden Verun- reinigungen sind mit oder ohne Wasser entfernt. Alle verbleibenden Rückstände müssen fest haften. Lose(r) Walzhaut/Zunder, loser Rost, lose Be- schichtungen und lose artfremde Verunreinigun- gen sind von Hand oder maschinell entfernt.	Prüfung nach DIN EN ISO 12944 Teil 4
Haftfestigkeit von Altbeschichtung	GT 2/Gitterschnitt	Die Beschichtung ist längs der Schnittträger und/oder an den Schnittpunkten der Gitterlinien abgeplatzt. Abgeplatzte Fläche deutlich größer als 5 %, aber nicht wesentlich größer als 15 % der Gitterschnittfläche.	Prüfung nach EN ISO 2409

Alle Angaben und technische Informationen stützen sich auf Ergebnisse, die unter typischen Einsatzbedingungen erzielt wurden. Der Empfänger dieser Angaben und Informationen ist im eigenen Interesse selbst dafür verantwortlich, rechtzeitig mit uns abzuklären, ob die Angaben und Informationen auch für die beabsichtigten Anwendungsbereiche zutreffen.

© Kaimann GmbH | Änderungen vorbehalten