



CHING-Eisenglimmer-Grundbeschichtung RWE-GB-3A-L-8004

Verwendungszweck

Diffusionsdichte, eisenglimmerhaltige 1K-Grundbeschichtung

Einsatzgebiet

Stahlbau - unverzinkt - Instandsetzungsbeschichtung z.B. Transformatorengehäuse, Freileitungsmaste

Allgemeine Angaben

	Farbtöne	ca. RAL 8004			
	Glanzgrad	matt			
	Aufröhren / Verdünnung	Produkt vor jedem Gebrauch maschinell aufröhren. Verarbeitungsfertig in Lieferviskosität. Bei Bedarf mit CHING-Verdünnung S 08 verdünnbar.			
	Spritzen	Viskosität [DIN 4]	Verdünnung [%]	Düse [mm]	Druck [bar]
	Becherpistole	30 - 50 s	5 - 10	1,5 - 2,5	4 - 5
	Airless (Airmix)	Lieferform	≤ 3	0,31 - 0,51	120 - 200
	Streichen	Lieferform			
	Rollen	Lieferform (bei Korrosionsschutzarbeiten wegen möglicher Blasen- und Kraterbildung sowie zu erwartender Minderschichtdicken nicht zu empfehlen)			
	Fluten	n.a.			
	Untergrund-vorbereitung	gemäß DIN EN ISO 12944-4 bzw. RWE-Vorschrift			
	Trocknungszeit¹	Temperatur	Staubtrocken	Grifffest	Montagefest
	bei 50 µm	NK 23/50	1 h	3 h	20 h
					24 h ³

¹ Bezogen auf Lieferviskosität! Die Luftfeuchtigkeit hat einen entscheidenden Einfluss auf die Trocknung!

² mit sich selbst (entfällt im Regelfall bei Deck- und Schlussbeschichtungen, außer evtl. bei Minderschichtdicken)

³ mit geeigneter Folgebeschichtung, z.B. RWE-GB-3B-L-8011



	Viskosität Lieferform	340 - 400 mPas				
		Dichte [g/cm³]	Festkörper [Gew. %]	Festkörpervolumen [%]	Ergiebigkeit¹ [m²/kg]	
		1,6 ± 0,1	75 ± 3	52 ± 3	337 ± 20	6,7
	Sonstige Werte	NFF	TFD² [µm]	Verbrauch [g/m²]	VOC-Gehalt [g/l] (± 20)	Temperatur- beständigkeit³
		1,9	50	148 ± 20	409	80°C
		<p>Bei höheren Schichtdicken verlängern sich entsprechend die Trocknungszeiten. Die Trockenzeiten verkürzen sich durch forcierte Trocknung.</p>				
		<p>¹ ± 0,5 bei 50 µm Trockenschichtdicke (farbtonabhängig) ² Bei Schichtdicken > - µm kann es zur Blasenbildung kommen! ³ trockene Wärme</p>				
	Hinweise	<ul style="list-style-type: none">Lagerung 18 Monate (im ungeöffneten Originalgebinde. Kühl und frostfrei!)Verarbeitungsbedingungen<ul style="list-style-type: none">Die Luft- und Objekttemperatur sollte bei +5°C bis +40°C (optimal bei 15-35 °C) und die relative Luftfeuchtigkeit bei max. 80 % liegen. Die Oberflächentemperatur der zu beschichtenden Teile muss während der Applikation um mindestens 3 °C über dem Taupunkt der umgebenden Luft liegen.Für ausreichend Zu- und Abluft ist zu sorgen.				