



CHING-Eisenglimmer-Grundbeschichtung RWE-GB-9-L-3009

Verwendungszweck

Diffusionsdichte, eisenglimmerhaltige 1K-Grundbeschichtung

Einsatzgebiet

Stahlbau - verzinkt - Erstbeschichtung und Instandsetzungsbeschichtung z.B. Transformatorenhäuser, Freileitungsmaste

Allgemeine Angaben

	Farbtöne	ca. RAL 3009				
	Glanzgrad	matt				
	Aufrühren / Verdünnung	Produkt vor jedem Gebrauch maschinell aufrühren. Verarbeitungsfertig in Lieferviskosität. Bei Bedarf mit CHING-Verdünnung S 08 verdünnbar.				
	Spritzen	Viskosität [DIN 4]	Verdünnung [%]	Düse [mm]	Druck [bar]	
	Becherpistole	30 - 50 s	4 - 8	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.				
	Untergrundvorbereitung	gemäß DIN EN ISO 12944-4 bzw. RWE-Vorschrift				
	Trocknungszeit¹	Temperatur	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Überlackierbar²
	bei 50 µm	NK 23/50	1 h	3 h	20 h	24 h ³
<p>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 Folgebesechichtung, z.B. RWE-DB-11-L-7033</p>						



**Viskosität
Lieferform**

340 - 420 mPas



**Sonstige
Werte**

Dichte [g/cm ³]	Festkörper [Gew. %]	Festkörpervolumen [%] [cm ³ /kg]		Ergiebigkeit ¹ [m ² /kg]
1,5 ± 0,1	71 ± 3	50 ± 3	338 ± 20	6,8
NFF	TFD ² [µm]	Verbrauch [g/m ²]	VOC-Gehalt [g/l] (± 20)	Temperatur- beständigkeit ³
2,0	50	148 ± 20	435	80°C

Bei höheren Schichtdicken verlängern sich entsprechend die Trocknungszeiten.
Die Trockenzeiten verkürzen sich durch forcierte Trocknung.

¹ ± 0,5 bei 50 µm Trockenschichtdicke (farbtonabhängig)

² Bei Schichtdicken > - µm kann es zur Blasenbildung kommen!

³ trockene Wärme



Hinweise

- **Lagerung**
18 Monate (im ungeöffneten Originalgebinde. Kühl und frostfrei!)
- **Verarbeitungsbedingungen**
 - ❖ 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.