

Kaifinish® Technische Daten · Korrosionsschutz unter Dämmungen gemäß DIN 4140/AGI Q 151

Einsatzbereich	ausgetrocknet	-20 °C bis +80 °C (kurzzeitig +140 °C)	
Oberflächenvorbereitung	unlegierte/gestahlte Stähle nichtrostende austenitische Stähle	Mindestanforderung Sa 2, ST 2, GT 2 Oberflächenrauheit herstellen	Prüfung nach DIN EN ISO 12944-4
Gesamt-Trockenschichtdicke		160 µm bzw. 175 µm	Prüfung nach DIN 4140/AGI Q 151
Beschichtungen			
Unlegierte und gestahlte Stähle	Grundbeschichtung (2-3 x streichen)	Typ	Kaifinish Base
		Nassschichtdicke	80 µm
	Deckbeschichtung (2-3 x streichen)	Verbrauch	250 g/m ²
		Typ	Kaifinish Cover
Nichtrostende austenitische Stähle, verzinkte Stähle und Kupfer	Haftbeschichtung (1 x streichen)	Nassschichtdicke	80 µm
		Verbrauch	240 g/m ²
		Typ	Kaifinish Primer
	Grundbeschichtung (2-3 x streichen)	Nassschichtdicke	15 µm
		Verbrauch	100 g/m ²
		Typ	Kaifinish Base
Deckbeschichtung (2-3 x streichen)	Nassschichtdicke	80 µm	
	Verbrauch	250 g/m ²	
	Typ	Kaifinish Cover	
Mindestanforderungen			
Oberflächenvorbereitungsgrad	Vorbereitungsgrad/Verfahren	Wesentliche Merkmale der vorbereiteten Oberflächen	Prüfung nach DIN EN ISO 12944 Teil 4
	Sa 2/Strahlen	Nahezu alle(r) Walzhaut/Zunder, Rost, alle Beschichtungen und alle artfremden Verunreinigungen sind mit oder ohne Wasser entfernt. Alle verbleibenden Rückstände müssen fest haften.	
	St 2/Oberflächenvorbereitung	Lose(r) Walzhaut/Zunder, loser Rost, lose Beschichtungen und lose artfremde Verunreinigungen sind von Hand oder maschinell entfernt.	
Haftfestigkeit von Altbeschichtung	GT 2/Gitterschnitt	Die Beschichtung ist längs der Schnittländer 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

Bitte beachten Sie die Verarbeitungshinweise unter www.kaimann.com/de-de/service