



CHING-Eisenglimmer-Grundbeschichtung RWE-GB-3B-L-8011

Verwendungszweck

Diffusionsdichte, eisenglimmerhaltige 1K-Grundbeschichtung

Einsatzgebiet

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

Allgemeine Angaben

	Farbtöne	ca. RAL 8011				
	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	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				
	Trocknungszeit ¹	Temperatur	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Überlackierbar ²
	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-DB-11-L-7033						



Viskosität Lieferform

340 - 400 mPas



Sonstige Werte

Dichte [g/cm³]	Festkörper [Gew. %]	Festkörpervolumen [%] [cm³/kg]		Ergiebigkeit ¹ [m²/kg]
1,5 ± 0,1	72,5 ± 3	53 ± 3	343 ± 20	6,9
NFF	TFD ² [µm]	Verbrauch [g/m²]	VOC-Gehalt [g/l] (± 20)	Temperatur- beständigkeit ³
1,9	50	146 ± 20	433	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.