

## Kaifinish Primer Technische Daten

<b>Einsatzbereich</b>	ausgetrocknet	-20 °C bis +150 °C	
<b>Oberflächenvorbereitung</b>	unlegierte/gestrahlte Stähle nichtrostende austenitische Stähle	Mindestanforderung Sa 2, ST 2, GT 2 Oberflächenrauheit herstellen	Prüfung nach DIN EN ISO 12944-4
<b>Aussehen</b>		beige, seidenmatt	
<b>Verdünnung</b>		nicht erforderlich	
<b>Geruch</b>		arttypisch	
<b>Reinigungsmittel</b>		Universalverdünnung	
<b>Dichte</b>		1,12 g/cm <sup>3</sup>	Prüfung nach DIN EN ISO 2811
<b>Haftung</b>	Gitterschnitt, 50 mm nach drei Wochen Trocknung auf St37 (St 2)	GT 0	Prüfung nach DIN EN ISO 2409
<b>Festkörpergehalt</b>		>32	Gemäß 31 BlmSchV
<b>Festkörpervolumen</b>		17 %	
<b>pH-Wert</b>		entfällt	
<b>Dornbiegeprobe</b>		3 mm keine Risse	Prüfung nach SNV 37105
<b>Viskosität</b>		niedrig viskos	Prüfung nach DIN EN ISO 2431
<b>Chemische Beständigkeit</b>		kurzzeitig Beständig gegen überlaufende Öle, Fette, Treibstoff u.v.a.	
<b>Staubfrei</b>		nach ca. 10 Min.	
<b>Dauertemperaturbeständigkeit</b>		+150 °C	
<b>Kurzzeitige Temperaturbeständigkeit</b>		+180 °C	
<b>Überstreichbar</b>	mit sich selbst mit Anstrichsystemen	nach ca. 10 Min. entfällt	
<b>Salzsprühtest</b>		500 h	Prüfung nach DIN EN ISO 7256
<b>Kesternich Test</b>		500 h	Prüfung nach DIN 50018
<b>Applikationsarten</b>		Streichen, Rollen, Spritzen (Airless, Hochdruck)	
<b>Applikationsviskosität</b>		Lieferviskosität	
<b>Applikationsparameter</b>		siehe Verarbeitungshinweise	
<b>Flammpunkt</b>		23 °C	Prüfung nach DIN 53213
<b>Lagerfähigkeit</b>	kühl und trocken im Originalgebinde	24 Monate	
<b>Verarbeitungstemperatur</b>		+5 °C bis +30 °C, mind. +3 °C über Taupunkt	
<b>Lieferform</b>		2,5 kg	
<b>Verbrauch</b>	Trockenschichtdicke	ca. 104 g/m <sup>2</sup> bei 15 µm	
<b>Beschichtungen</b>			
<b>Nichtrostende austenitische Stähle, verzinkte Stähle und Kupfer</b>	Grundbeschichtung (1 x streichen)	Nassschichtdicke Verbrauch	30 µm 100 g/m <sup>2</sup>
<b>Mindestanforderungen</b>			
<b>Oberflächenvorbereitungsgrad</b>	<b>Vorbereitungsgrad/Verfahren</b>  Sa 2/Strahlen  St 2/Oberflächenvorbereitung	<b>Wesentliche Merkmale der vorbereiteten Oberflächen</b>  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
<b>Haftfestigkeit von Altbeschichtung</b>	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

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