

Kaifinish® Datos técnicos · Protección contra la corrosión para el aislamiento según DIN 4140/AGI Q 151

Aplicación	Secado	-20 °C a +80 °C (temporalmente +140 °C)	
Preparación de la superficie	Aceros sin aleación/granallado	Requerimientos mínimos Sa 2, ST 2, GT 2	Prueba según DIN EN ISO 12944-4
	Acero inoxidable austenítico	Superficie áspera	
Espesor total de la capa seca		160 µm o 175 µm	Prueba según DIN 4140/AGI Q 151
Revestimiento			
Aceros sin aleación y granallados	Capa de imprimación (Pintura x 2-3)	Tipo	Kaifinish Base
		Espesor de la capa húmeda	80 µm
	Capa superior (Pintura x 2-3)	Consumo	250 g/m ²
		Tipo	Kaifinish Cover
Aceros inoxidables austeníticos, aceros galvanizados y cobre	Recubrimiento adhesivo (Pintura x 1)	Espesor de la capa húmeda	80 µm
		Consumo	240 g/m ²
		Tipo	Kaifinish Primer
	Capa de imprimación (Pintura x 2-3)	Espesor de la capa húmeda	15 µm
		Consumo	100 g/m ²
		Tipo	Kaifinish Base
Capa superior (Pintura x 2-3)	Espesor de la capa húmeda	80 µm	
	Consumo	250 g/m ²	
	Tipo	Kaifinish Cover	
Requerimientos mínimos			
Nivel de preparación de la superficie	Nivel de preparación/método	Características básicas de las superficies preparadas	Prueba según DIN EN ISO 12944 Teil 4
	Sa 2/Arenado	Prácticamente todas las marcas por rozaduras, todos los óxidos, todos los revestimientos, y todos los contaminantes exteriores se eliminan con o sin agua. Todos los residuos restantes deben adherirse firmemente.	
	St 2/Preparación de la superficie	Las pérdidas por rozaduras, óxidos, recubrimientos y todos los contaminantes exteriores deben eliminarse manualmente o mecánicamente.	
Resistencia de la unión con el recubrimiento viejo	GT 2/Rascar	El recubrimiento está roto a lo largo de los bordes de corte y/o en los puntos de intersección de las líneas de la cuadrícula. El área rota mucho más grande que 5 %, pero no significativamente mayor que 15 % de la superficie de corte transversal.	Prueba según EN ISO 2409

Por favor, observe las instrucciones bajo www.kaimann.com/es-es/service