



**Mit Sicherheit
mehr Sauberkeit!**

TECHNISCHES DATENBLATT
FICHE TECHNIQUE
SCHEDA TECNICA
TECHNICAL DATA SHEET

RSG-3050

SafeGreen® COATING

TEMPORÄRER KORROSIONSSCHUTZ FÜR EISENMETALLE
PROTECTION TEMPORAIRE CONTRE LA CORROSION
DES MÉTAUX FERREUX
PROTEZIONE TEMPORANEA DALLA CORROSIONE
PER I METALLI FERROSI
TEMPORARY CORROSION PROTECTION
FOR FERROUS METALS

Version 8.1
29.09.2026



RSG
SURFACE TECHNOLOGY

RSG-EUROPE GmbH
Alpenblickstrasse 8
CH-8853 Lachen
+41 55 460 12 12

RSG-EUROPE GmbH
Werftstrasse 4
DE-06862 Dessau-Rosslau
+49 34901 51212

1	PRODUKT-BEZEICHNUNG	DÉSIGNATION DU PRODUIT	NOME DEL PRODOTTO	PRODUCT NAME
	SafeGreen® COATING Temporärer Korrosionsschutz für Eisenmetalle	SafeGreen® COATING Protection temporaire contre la corrosion des métaux ferreux	SafeGreen® COATING Protezione temporanea dalla corrosione per i metalli ferrosi	SafeGreen® COATING Temporary corrosion protection for ferrous metals
	Artikel-Nummer:	Numéros d'article:	Codice articolo:	Item number:
	RSG-3050 ☐ Farblos	RSG-3050 ☐ Incolore	RSG-3050 ☐ Incolore	RSG-3050 ☐ Colourless
	RSG-30501 ☒ Blau	RSG-30501 ☒ Bleue	RSG-30501 ☒ Blu	RSG-30501 ☒ Blue
	RSG-30502 ☐ Braun	RSG-30502 ☐ Brun	RSG-30502 ☐ Marrone	RSG-30502 ☐ Brown
	RSG-30503 ☒ Grün	RSG-30503 ☒ Verte	RSG-30503 ☒ Verde	RSG-30503 ☒ Green
	RSG-30504 ☐ Rot	RSG-30504 ☐ Rouge	RSG-30504 ☐ Rosso	RSG-30504 ☐ Red
	RSG-30505 ☐ Schwarz	RSG-30505 ☐ Noire	RSG-30505 ☐ Nero	RSG-30505 ☐ Black
	Eindeutiger Rezepturidentifikator (UFI)	Identifiant Unique de Formulation (UFI) :	Identificatore unico di formula (UFI):	Unique Formula Identifier (UFI):
EU	RSG-3050 UFI RKFQ-A2N5-6004-75EN	RSG-3050 UFI RKFQ-A2N5-6004-75EN	RSG-3050 UFI RKFQ-A2N5-6004-75EN	RSG-3050 UFI RKFQ-A2N5-6004-75EN
	RSG-30501 UFI PNFQ-U2AJ-G00M-VH0Q	RSG-30501 UFI PNFQ-U2AJ-G00M-VH0Q	RSG-30501 UFI PNFQ-U2AJ-G00M-VH0Q	RSG-30501 UFI PNFQ-U2AJ-G00M-VH0Q
	RSG-30502 UFI 9RFQ-C20X-T003-JUKS	RSG-30502 UFI 9RFQ-C20X-T003-JUKS	RSG-30502 UFI 9RFQ-C20X-T003-JUKS	RSG-30502 UFI 9RFQ-C20X-T003-JUKS
	RSG-30503 UFI 9RFQ-C20X-T003-JUKS	RSG-30503 UFI 9RFQ-C20X-T003-JUKS	RSG-30503 UFI 9RFQ-C20X-T003-JUKS	RSG-30503 UFI 9RFQ-C20X-T003-JUKS
	RSG-30504 UFI 4WFG-C2DR-E003-VHRW	RSG-30504 UFI 4WFG-C2DR-E003-VHRW	RSG-30504 UFI 4WFG-C2DR-E003-VHRW	RSG-30504 UFI 4WFG-C2DR-E003-VHRW
	RSG-30505 UFI P0GQ-V234-Q00K-HVAY	RSG-30505 UFI P0GQ-V234-Q00K-HVAY	RSG-30505 UFI P0GQ-V234-Q00K-HVAY	RSG-30505 UFI P0GQ-V234-Q00K-HVAY

2	PRODUKT-BESCHREIBUNG	DESCRIPTION DU PRODUIT	DESCRIZIONE DEL PRODOTTO	PRODUCT DESCRIPTION
	SafeGreen® COATING ist ein temporärer Korrosionsschutz für Eisenmetalle auf der Basis spezieller Polymere und dient zur Konservierung von Rohren (z.B. Bohrgestänge), Profilen, Apparate- und Maschinenteilen.	SafeGreen® COATING est une protection temporaire contre la corrosion des métaux ferreux à base de polymères spéciaux et sert à la conservation des tuyaux (par ex. tiges de forage), des profilés, des pièces d'appareils et de machines.	SafeGreen® COATING è una protezione anticorrosione temporanea per metalli ferrosi basata su polimeri speciali e viene utilizzata per preservare tubi (ad esempio, aste di perforazione), profili, apparecchi e parti di macchine.	SafeGreen® COATING is a temporary corrosion protection for ferrous metals based on special polymers and is used to preserve pipes (e.g. drill rods), profiles, apparatus and machine parts.
	SafeGreen® COATING hinterlässt nach kurzer Trocknungszeit einen transluzenten, grifffesten Film, der auch bei Aussenlagerung vor Korrosion schützt. Unter der Voraussetzung, dass der aufgetragene Film chemisch geschlossen und mechanisch nicht beschädigt ist, beträgt die Schutzwirkung bis zu 24 Monate. Vorhandene Markierungen und Kennzeichnungen bleiben sichtbar.	Après un court temps de séchage, SafeGreen® COATING laisse un film translucide, résistant au toucher, qui protège également de la corrosion en cas de stockage extérieur. A condition que le film appliqué soit chimiquement fermé et mécaniquement intact, l'effet protecteur peut durer jusqu'à 24 mois. Les marques et les marquages existants restent visibles.	Dopo un breve tempo di asciugatura, SafeGreen® COATING lascia una pellicola traslucida e antiscivolo che protegge dalla corrosione anche quando viene conservata all'esterno. A condizione che la pellicola applicata sia chimicamente sigillata e non danneggiata meccanicamente, l'effetto protettivo dura fino a 24 mesi. Le marcature e le etichette esistenti rimangono visibili.	After a short drying time, SafeGreen® COATING leaves behind a translucent, non-slip film that protects against corrosion even when stored outside. Provided that the applied film is chemically sealed and not mechanically damaged, the protective effect lasts up to 24 months. Existing markings and labelling remain visible.

3	PRODUKT EIGENSCHAFTEN	PROPRIETÀ DEL PRODOTTO	PROPRIETÀ DEL PRODOTTO	PRODUCT PROPERTIES
	Schützt Eisenmetalle vor Korrosion Für Sprüh- und Tauchverfahren geeignet Filmbildend ab 15°C / 40% LF Trocknungszeit bei 20°C ca. 30 Minuten Freilagerung nach 2 Stunden Volle Wasserbeständigkeit nach 24 Stunden Nicht kennzeichnungspflichtig VOC-frei Kein Gefahrgut In verschiedenen Farben lieferbar Der Beschichtungsfilm ist transluzent Regelungsbereich: DetV, DIN EN ISO 9227 NSS, ESS, CASS (DIN 50021 SS, ESS, CASS), ASTM B 117, ASTM B368, ISO 6270-2 CH (Kondenswasser-Konstant-Klimatest).	Protège les métaux ferreux contre la corrosion Convient à la pulvérisation et à l'immersion Forme un film à partir de 15°C / 40% d'humidité relative Temps de séchage à 20°C environ 30 minutes Stockage libre après 2 heures Résistance totale à l'eau après 24 heures Non soumis à l'obligation d'étiquetage Sans C.O.V. Pas de produit dangereux Disponible en différentes couleurs Le film de revêtement est translucide Domaine de réglementation : DetV, DIN EN ISO 9227 NSS, ESS, CASS (DIN 50021 SS, ESS, CASS), ASTM B 117, ASTM B368, ISO 6270-2 CH (test climatique de la constante de condensation).	Protegge i metalli ferrosi dalla corrosione Adatto ai processi di spruzzatura e immersione Formazione di film a partire da 15°C / 40% LF Tempo di asciugatura a 20°C circa 30 minuti Stoccaggio libero dopo 2 ore Piena resistenza all'acqua dopo 24 ore Non soggetto a etichettatura Senza C.O.V. Nessuna merce pericolosa Disponibile in vari colori Il film di rivestimento è traslucido Ambito normativo: DetV, DIN EN ISO 9227 NSS, ESS, CASS (DIN 50021 SS, ESS, CASS), ASTM B 117, ASTM B368, ISO 6270-2 CH (test climatico costante di condensazione).	Protects ferrous metals from corrosion Suitable for spraying and dipping processes Film-forming from 15°C / 40% LF Drying time at 20°C approx. 30 minutes Free storage after 2 hours Full water resistance after 24 hours Not subject to labelling VOC-free No hazardous goods Available in various colours The coating film is translucent Regulatory scope: DetV, DIN EN ISO 9227 NSS, ESS, CASS (DIN 50021 SS, ESS, CASS), ASTM B 117, ASTM B368, ISO 6270-2 CH (condensation constant climate test).
4	PRODUKT-ANWENDUNG	APPLICATION DU PRODUIT	APPLICAZIONE DEL PRODOTTO	PRODUCT APPLICATION
	VORBEHANDLUNG Die zu schützenden Oberflächen sollten sauber, fett- und ölfrei sein um die Benetzung und den Verlauf von COATING nicht zu beeinträchtigen. Bestehende leichte Korrosionen auf Oberflächen werden 'konserviert' – das heisst, sie entwickeln sich nicht weiter. Bei mechanischer Verletzung des Films oder bei starken Witterungseinflüssen kommt es zur weiteren Korrosion, die auch den intakten Film unterwandern kann. Es ist sicher zu stellen, dass in den Räumen in denen beschichtet wird keine flüchtigen Säuren (Salzsäure, Ameisensäure, Schwefelsäure) verwendet werden. Diese verhindern einen wirksamen Korrosionsschutz.	TRAITEMENT PRÉLIMINAIRE Les surfaces à protéger doivent être propres, exemptes de graisse et d'huile afin de ne pas gêner le mouillage et l'écoulement de COATING. La corrosion légère existante sur les surfaces est 'préservée' - c'est-à-dire qu'elle ne se développe pas. En cas de blessure mécanique du film ou de fortes intempéries, la corrosion se poursuit et peut même s'infiltrer dans le film intact. Il faut s'assurer qu'aucun acide volatil (acide chlorhydrique, acide formique, acide sulfurique) n'est utilisé dans les locaux où le revêtement est appliqué. Ceux-ci empêchent une protection efficace contre la corrosion.	PRETRATTAMENTO Le superfici da proteggere devono essere pulite e prive di grasso e olio, in modo da non compromettere la bagnatura e il flusso del prodotto COATING. La leggera corrosione esistente sulle superfici viene 'preservata', cioè non si sviluppa ulteriormente. In caso di danni meccanici alla pellicola o di forti agenti atmosferici, si verifica un'ulteriore corrosione, che può anche infiltrarsi nella pellicola intatta. Bisogna assicurarsi che non vengano utilizzati acidi volatili (acido cloridrico, acido formico, acido solforico) nei locali in cui viene applicato il rivestimento. Questi impediscono un'efficace protezione dalla corrosione.	PRETREATMENT The surfaces to be protected should be clean and free of grease and oil so as not to impair the wetting and flow of COATING. Existing slight corrosion on surfaces is 'preserved', i.e. it does not develop further. In the event of mechanical damage to the film or severe weathering, further corrosion occurs, which can also infiltrate the intact film. It must be ensured that no volatile acids (hydrochloric acid, formic acid, sulphuric acid) are used in the rooms in which the coating is applied. These prevent effective corrosion protection.
	DOSIERUNG COATING wird unverdünnt eingesetzt. Die einzusetzende Menge sollte mindestens 30g/m2 betragen. Eine mehrfache Beschichtung ist nicht notwendig aber möglich. Der Zweitanstrich sollte frühestens nach 45 Minuten aufgebracht werden.	DOSAGE COATING s'utilise non dilué. La quantité à utiliser doit être d'au moins 30g/m2. Il n'est pas nécessaire mais possible d'appliquer plusieurs couches. La deuxième couche doit être appliquée au plus tôt après 45 minutes.	DOSAGGIO Il rivestimento viene utilizzato non diluito. La quantità da utilizzare deve essere di almeno 30g/m2. Gli strati multipli non sono necessari ma possibili. Il secondo strato deve essere applicato non prima di 45 minuti.	DOSING COATING is used undiluted. The quantity to be used should be at least 30g/m2. Multiple coats are not necessary but possible. The second coat should be applied after 45 minutes at the earliest.

4	PRODUKT-ANWENDUNG	APPLICATION DU PRODUIT	APPLICAZIONE DEL PRODOTTO	PRODUCT APPLICATION
	TEMPERATURBEREICH Verarbeitung ab 15°C bis 40°C bei einer relativen Luftfeuchte von 40-60%	GAMME DE TEMPÉRATURE Traitement à partir de 15°C à 40°C à une humidité relative de 40-60%.	GAMMA DI TEMPERATURA Elaborazione da 15°C a 40°C con un'umidità relativa del 40-60%	TEMPERATURE RANE Processing from 15°C to 40°C at a relative humidity of 40-60%
	Bei einer Umgebungstemperatur unterhalb von +15°C findet keine Filmbildung statt bzw. diese benötigt erheblich mehr Zeit. Eine Temperatur zwischen 20 und 40°C ist optimal für eine gleichmässige, durchgängige Aushärtung ohne Spannungsrissbildung. Eine solche kann ab einer Temperatur oberhalb von +40°C auftreten, da keine gleichmässige Durchhärtung des Materials erfolgt. Die optimale Temperatur bedarf einer optimalen Luftfeuchte!	Si la température ambiante est inférieure à +15°C, le film ne se forme pas ou met beaucoup plus de temps à se former. Une température comprise entre 20 et 40°C est optimale pour un durcissement uniforme et continu sans fissuration sous contrainte. Une température supérieure à +40°C peut entraîner un durcissement continu, car le matériau ne durcit pas de manière uniforme. La température optimale nécessite une humidité de l'air optimale !	Ad una temperatura ambiente inferiore a +15°C, la formazione del film non avviene o richiede tempi notevolmente più lunghi. Una temperatura compresa tra 20 e 40°C è ottimale per una polimerizzazione uniforme e continua, senza crepe da stress. Ciò può verificarsi a temperature superiori a +40°C, in quanto il materiale non polimerizza in modo uniforme. La temperatura ottimale richiede un'umidità ottimale!	At an ambient temperature below +15°C, film formation does not take place or takes considerably longer. A temperature between 20 and 40°C is optimal for uniform, continuous curing without stress cracking. This can occur at temperatures above +40°C, as the material does not cure evenly. The optimum temperature requires optimum humidity!
	Um eine Verdunstung des Lösemittels im COATING, nämlich Wasser, zu ermöglichen bedarf es einer relativ niedrigen Luftfeuchte. Ab einer Feuchtigkeit von 80% geht gar nichts mehr - der aufgetragene Film bleibt flüssig und trocknet nicht, auch nicht bei Temperaturen über der minimalen Filmbildetemperatur (MFT).	Pour permettre l'évaporation du solvant dans le COATING, à savoir l'eau, il faut un taux d'humidité relativement bas. A partir d'une humidité de 80%, rien ne va plus - le film appliqué reste liquide et ne sèche pas, même à des températures supérieures à la température minimale de formation du film (MFT).	È necessario un livello di umidità relativamente basso per consentire al solvente del RIVESTIMENTO, ossia l'acqua, di evaporare. Al di sopra di un'umidità dell'80%, non funziona nulla - il film applicato rimane liquido e non si asciuga, anche a temperature superiori alla temperatura minima di formazione del film (MFT).	A relatively low level of humidity is required to allow the solvent in the COATING, namely water, to evaporate. Above a humidity of 80%, nothing works - the applied film remains liquid and does not dry, even at temperatures above the minimum film forming temperature (MFT).
	Idealerweise beträgt die Luftfeuchte ca. 30 - 60% und die Lufttemperatur liegt dabei oberhalb von 20°C. Die prozentuale Luftfeuchte ist temperaturabhängig.	Idéalement, l'humidité de l'air est d'environ 30 à 60% et la température de l'air est supérieure à 20°C. Le pourcentage d'humidité dépend de la température.	Idealmente, l'umidità dovrebbe essere di circa 30-60% e la temperatura dell'aria dovrebbe essere superiore a 20°C. La percentuale di umidità dipende dalla temperatura	Ideally, the humidity should be approx. 30 - 60% and the air temperature should be above 20°C. The percentage humidity depends on the temperature
	TROCKNUNGSZEITEN Bedingungen: 20-25°C / 50% LF	TEMPS DE SÉCHAGE Conditions: 20-25°C / 50% d'humidité relative	TEMPI DI ASCIUGATURA Condizioni: 20-25°C / 50% umidità relativa	DRYING TIMES Conditions: 20-25°C / 50% relative humidity
	> 20 Min Griffestigkeit > 60 Min minimaler mechanischer Schutz > 120 Min Spritzwasserschutz > 4 Std Bewitterungsfestigkeit > 12 Std Aushärtungsprozess beendet > 24 Std Vollständige Wasserbeständigkeit	> 20 min. résistance au toucher > 60 min. protection mécanique minimale > 120 min. protection contre les éclaboussures d'eau > 4 h résistance aux intempéries > 12 h processus de durcissement terminé > 24 h résistance contre l'eau	> 20 min. resistenza alla presa > 60 min. protezione meccanica minima > 120 min. protezione dagli spruzzi d'acqua > 4 ore resistenza agli agenti atmosferici > 12 ore processo di indurimento completato > 24 ore resistenza contro l'acqua	> 20 min grip resistance > 60 min minimum mechanical protection > 120 min splash water protection > 4 hours weather resistance > 12 hours curing process completed > 24 hours full water-resistance
	Eine gute Luftzirkulation hilft, Wasserdampf abzuführen und so den Trocknungsvorgang zu beschleunigen. Es ist ein wichtiger und notwendiger Faktor.	Une bonne circulation de l'air permet d'évacuer la vapeur d'eau et donc d'accélérer le processus de séchage. C'est un facteur important et nécessaire.	Una buona circolazione dell'aria aiuta a rimuovere il vapore acqueo e quindi ad accelerare il processo di asciugatura. È un fattore importante e necessario.	Good air circulation helps to remove water vapour and thus accelerate the drying process. It is an important and necessary factor.

4	PRODUKT-ANWENDUNG	APPLICATION DU PRODUIT	APPLICAZIONE DEL PRODOTTO	PRODUCT APPLICATION
	WITTERUNGSSCHUTZ Bei optimalen Bedingungen (30°C / 50%LF) härtet COATING nach 20 Minuten zur Griffestigkeit. Nach ca. 60 Minuten besteht auch eine mechanische Widerstandsfähigkeit, die weitere Trocknungszeit kann auch (überdacht) im Freien erfolgen. Ein Spritzwasserschutz wird nach ca. 120 Minuten erreicht. Es sollte also darauf geachtet werden, dass frisch beschichtete Teile während mindestens 2 Stunden nicht direktem Regen/Schnee ausgesetzt werden.	PROTECTION CONTRE LES INTEMPÉRIES Dans des conditions optimales (30°C / 50% d'humidité), COATING durcit au toucher après 20 minutes. Après environ 60 minutes, il y a également une résistance mécanique, le temps de séchage supplémentaire peut également avoir lieu (sous abri) à l'extérieur. Une protection contre les éclaboussures est obtenue après environ 120 minutes. Il faut donc veiller à ce que les pièces fraîchement enduites ne soient pas exposées directement à la pluie/neige pendant au moins 2 heures.	PROTEZIONE DALLE INTEMPERIE In condizioni ottimali (30°C / 50%LH), il RIVESTIMENTO si indurisce fino alla resistenza al tatto dopo 20 minuti. Dopo circa 60 minuti si ottiene anche la resistenza meccanica; l'ulteriore tempo di asciugatura può avvenire anche all'esterno (al coperto). La protezione dagli spruzzi d'acqua si ottiene dopo circa 120 minuti. Occorre quindi prestare attenzione affinché le parti appena rivestite non siano esposte alla pioggia/neve diretta per almeno 2 ore.	WEATHERPROOFING Under optimum conditions (30°C / 50%LH), COATING hardens to touch resistance after 20 minutes. After approx. 60 minutes there is also mechanical resistance, the further drying time can also take place outdoors (under cover). Splash water protection is achieved after approx. 120 minutes. Care should therefore be taken to ensure that freshly coated parts are not exposed to direct rain/snow for at least 2 hours.

LAGERUNG UND TRANSPORT

*** FROSTEMPFLINDLICH

Gebinde gut verschlossen bei +5 - +30°C aufbewahren.

Das Produkt ist begrenzt haltbar. Wir empfehlen eine Verwendung innerhalb von 1 Jahr ab Produktionsdatum (siehe Batch-Nr. auf dem Etikett).

Vor der Verwendung des Produktes ist dieses zuerst gut zu durchmischen. Um eine gleichmässige Verteilung der Farbstoffe während des gesamten Spritzvorganges sicher zu stellen muss das Produkt kontinuierlich (bei niedriger Tourenzahl) gerührt werden.

*** SENSIBLE AU GEL

Conserver le récipient bien fermé à une température comprise entre +5 et +30°C.

Le produit a une durée de vie limitée. Nous recommandons une utilisation dans un délai d'un an à compter de la date de production (voir le numéro de lot sur l'étiquette).

Avant d'utiliser le produit, il faut d'abord bien le mélanger. Afin d'assurer une répartition uniforme des colorants tout au long du processus de pulvérisation, le produit doit être agité en continu (à faible vitesse).

*** SENSIBILE AL GELO

Conservi il contenitore ben chiuso a +5 - +30°C.

Il prodotto ha una durata di conservazione limitata. Si consiglia di utilizzarlo entro 1 anno dalla data di produzione (vedere il numero di lotto sull'etichetta).

Mescolare accuratamente il prodotto prima dell'uso. Per garantire una distribuzione uniforme dei coloranti durante l'intero processo di spruzzatura, il prodotto deve essere mescolato continuamente (a bassa velocità).

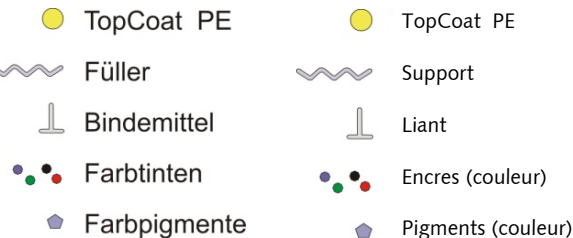
*** SENSITIVE TO FROST

Keep container tightly closed at +5 - +30°C.

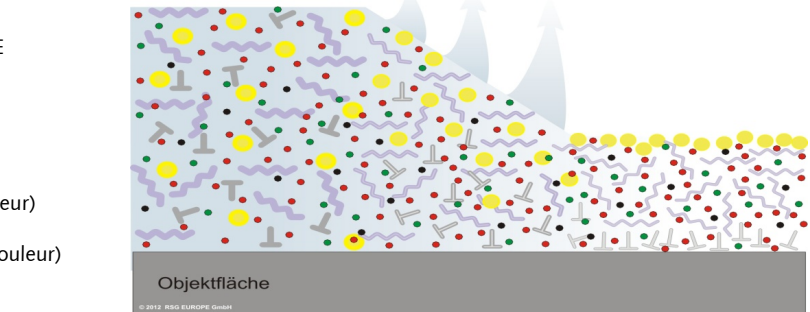
The product has a limited shelf life. We recommend use within 1 year of the production date (see batch no. on the label).

Mix the product thoroughly before use. To ensure an even distribution of the colourants during the entire spraying process, the product must be stirred continuously (at low speed).

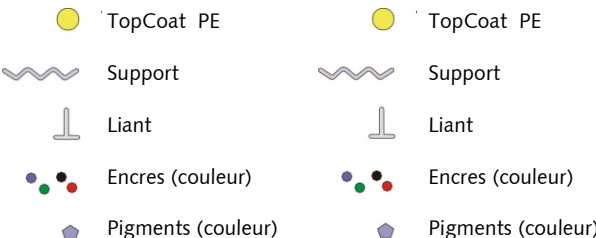
Vereinfachte, schematische Darstellung des Trocknungs-Prozesses im COATING-Film:



Représentation schématique simplifiée du processus de séchage dans le film COATING :



Rappresentazione semplificata e schematica del processo di essiccazione nel film COATING:



Simplified, schematic representation of the drying process in the COATING film:

5	MATERIALVERTRÄGLICHKEIT	COMPATIBILITÉ DES MATÉRIAUX	COMPATIBILITÀ DEI MATERIALI	MATERIAL COMPATIBILITY
●	Aluminium	Aluminium	Alluminio	Aluminium
●	Buntmetalle	Métaux non ferreux	Metalli non ferrosi	Non-ferrous metals
●	Chromstahl	Acier chromé	Acciaio al cromo	Chrome steel
●	Edelstahl	Acier inoxydable	Acciaio inossidabile	Stainless steel
●	Eisenmetalle	Métaux ferreux	Metalli ferrosi	Ferrous metals
●	Epoxi	Époxy	Epoxy	Epoxy
▲	Glas, Spiegel	Verre, miroirs	Vetro, specchio	Glass, mirrors
●	Granit	Granit	Granito	Granite
●	Grauguss	Fonte grise	Ghisa grigia	Grey cast iron
●	Gummi	Caoutchouc	Gomma	Rubber
●	Holz- unversiegelt	Bois - non vitrifié	Legno - non sigillato	Wood - unsealed
▲	Holz - versiegelt	Bois - vitrifié	Legno - sigillato	Wood - sealed
■	Holz - gewachst	Bois - ciré	Legno - cerato	Wood - waxed
●	Kalksteine (Marmor, Solnhofer, Travertin)	Pierres calcaires (marbre, Solnhofer, travertins)	Calcere (marmo, Solnhofer, travertini)	Limestone (marble, Solnhofer, travertine)
▲	Keramik	Céramique	Ceramica	Ceramics
●	Kunststoffe - lösemittelbeständig	Matières plastiques - résistantes aux solvants	Plastica - resistente ai solventi	Plastics - solvent resistant
●	Kunststoffe - nicht lösemittelbeständig	Matières plastiques - non résistantes aux solvants	Plastica - non resistente ai solventi	Plastics - not solvent resistant
●	Kunststeine	Pierres synthétiques	Pietre artificiali	Artificial stones
▲②	Lackfarben (1-K)	Peintures laquées (1-C)	Vernici laccate (1-K)	Lacquer paints (1-K)
▲②	Lackfarben (2-K)	Peintures laquées (2-K)	Vernici laccate (2-K)	Lacquer paints (2-K)
▲	Lederwaren – roh	Maroquinerie – brute	Pelletteria - grezzo	Leather goods – raw
■	Lederwaren – gewachst (Schuhe)	Maroquinerie – cirée (chaussures)	Pelletteria – cerata (scarpe)	Leather goods – waxed (shoes)
▲②	Ölfarben	Peintures à l'huile	Vernici ad olio	Oil paints
▲②	Pulverbeschichtungen	Revêtements en poudre	Vernici in polvere	Powder coatings
▲③	Silizium. Solarpanels	Silicium Panneaux solaires	Silicio, Pannelli solari	Silicon, Solar panels
■	Textilien – Naturfasern	Textiles – Fibres naturelles	Tessili – Fibre naturali	Textiles – Natural fibres
■	Textilien - Synthetics	Textiles - Synthétiques	Tessili - Sintetici	Textiles - Synthetics
▲①	Verputze, mineralische	Enduits, minéraux	Intonaci, minerali	Plasters, mineral
●	Geeignet	Convient	adatto	Suitable
▲	bedingt	sous réserve	condizionatamente	conditionally
■	ungeeignet	ne convient pas	non adatto	not suitable

① Als Schutz vor Graffiti

Comme protection contre les graffitis

Come protezione contro i graffiti

As protection against graffiti

② Als Transportschutz von lackierten Bauteilen

Comme protection pour le transport de composants peints

Come protezione per il trasporto di componenti verniciati

As transport protection for painted components

③ Leistungsreduktion wegen Abschirmung

Réduction de puissance due au blindage

Riduzione di potenza dovuta alla schermatura

Power reduction due to shielding

6	EINSTUFUNG UND KENNZEICHNUNG	CLASSIFICATION ET ÉTIQUETAGE	CLASSIFICAZIONE ED ETICHETTATURA	CLASSIFICATION AND LABELLING
	Nicht eingestuft.	Produit sans classification.	Senza classificazione.	No classification.
	Detaillierte Angaben zu den Abschnitten 6, 7, 8 und 9 entnehmen Sie bitte dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt. < Download SDB	Pour des informations détaillées sur les sections 6, 7, 8 et 9, veuillez vous référer à la fiche de données de sécurité actuelle. < Télécharger la FDS	Per informazioni dettagliate sulle sezioni 6, 7, 8 e 9, si prega di fare riferimento all'attuale scheda di sicurezza. < Scarica la scheda di sicurezza	For detailed information on sections 6, 7, 8 and 9, please refer to the current safety data sheet. < Download MSDS
7	INHALTSSTOFFE MIT EINEM ARBEITSPLATZGRENZWERT	INGRÉDIENTS AVEC UNE VALEUR LIMITE D'EXPOSITION PROFESSIONNELLE	INGREDIENTI CON UN LIMITE DI ESPOSIZIONE PROFESSIONALE	INGREDIENTS WITH AN OCCUPATIONAL EXPOSURE LIMIT
	Stoffname / nom de la substance / nome della sostanza / substance name	CAS number	Arbeitsplatzgrenzwerte / Limites d'exposition professionnelle / Limiti di esposizione professionale / Occupational exposure limits Long-term (8-hr) Langzeitwerte / Valeur à long terme / Valore a lungo termine ppm mg/m3 Short-term (15-minutes) Kurzzeitwert / Valeur à court terme / Valore a breve termine ppm mg/m3	Bemerkungen, Remarques, Osservazioni, Comments
	N.a.	N.a.	---	---
8	ARBEITSSCHUTZMASSNAHMEN	MESURES DE SÉCURITÉ AU TRAVAIL	MISURE DI SALUTE E SICUREZZA SUL LAVORO	OCCUPATIONAL HEALTH AND SAFETY MEASURES
	Atenschutz Nicht erforderlich	Protection respiratoire Non nécessaire	Protezione respiratoria Non richiesto	Respiratory protection Not required
	Augenschutz Empfohlen	Protection des yeux Recommandé	Protezione degli occhi Consigliato	Eye protection Recommended
	Handschutz Empfohlen	Protection des mains Recommandé	Protezione delle mani Consigliato	Hand protection Recommended
	Körperschutz Nicht erforderlich	Protection du corps Non requis	Protezione del corpo Non richiesta	Body protection Not required

9	PHYSIKALISCHE UND CHEMISCHE EIGENSCHAFTEN	PROPRIÉTÉS PHYSIQUES ET CHIMIQUES	PROPRIETÀ FISICHE E CHIMICHE	PHYSICAL AND CHEMICAL PROPERTIES
	Dichte 1.025 g/cm ³	Densité 1.025 g/cm ³	Densità 1.025 g/cm ³	Density 1.025 g/cm ³
	pH-Wert (100%) 9,0 – 10,5	Mesure pH (100%) 9,0 – 10,5	Valore di pH (100%) 9,0 – 10,5	pH value (100%) 9,0 – 10,5
	Flammpunkt >60°C	Point d'éclair >60°C	Punto di infiammabilità >60°C	Flash point >60°C
	Leitfähigkeit N.a.	Conductivité N.a.	Conduttività N.a.	Conductivity N.a.
	Viskosität (dyn.) 400 mPa*s	Viscosité (dyn.) 400 mPa*s	Viscosità (dyn.) 400 mPa*s	Viscosity (dyn.) 400 mPa*s
	Oberflächenspannung N.b.	Tension superficielle N.b.	Tensione superficiale N.b.	Surface tension N.b.
	Schaumvolumen N.a.	Volume de mousse N.a.	Volume della schiuma N.a.	Foam volume N.a.
	Schaumstabilität N.a.	Stabilité de la mousse N.a.	Stabilità della schiuma N.a.	Foam stability N.a.

10	TRANSPORT UND LAGERUNG	TRANSPORT ET STOCKAGE	TRASPORTO E STOCCAGGIO	TRANSPORT AND STORAGE
	Kein Gefahrgut UN-Nummer : --- Gefahrenklasse : --- Verpackungsgruppe : ---	Pas de marchandise dangereux Numéro-UN : --- Classe de danger : --- Groupe d'emballage : ---	Nessuna merce pericolosa Numero ONU: --- Classe di pericolo: --- Gruppo di imballaggio: ---	No dangerous goods UN number: --- Hazard class: --- Packing group: ---
	Lagerklasse : 10	Classe de stockage : 10	Classe di stoccaggio: 10	Storage class: 10
	Lagerbedingungen : 5 – 30°C	Condition de stockage : 5 – 30°C	Condizioni di stoccaggio: 5 – 30°C	Storage conditions: 5 – 30°C
	Frostempfindlich: JA	Sensible au gel : OUI	Sensibile al gelo: SI	Sensitive to frost: YES
	Haltbarkeit: mindestens 1 Jahr ab Produktionsdatum (siehe Etikette)	Durée de conservation : Au moins 1 année à partir de la date de production (voir étiquette)	Durata di conservazione: almeno 1 anno dalla data di produzione (vedi etichetta).	Shelf life: at least 1 year from date of production (see label).

11	VERPACKUNG & VERSANDEINHEITEN			EMBALLAGE ET UNITÉS D'EXPÉDITION		UNITÀ DI IMBALLAGGIO E SPEDIZIONE		PACKAGING AND SHIPPING UNITS	
	Artikel- Numéro Numero Article	Nummer d'article di articolo number	Gebindevolumen: Volume du récipient Volume del contenitore Container volume	Nettogewicht Poids net Peso netto Net weight	Bruttogewicht Poids brut Peso lordo Gross weight	Abmessungen Dimensions Dimensioni Dimensions	Versandereinheit Unité d'expédition Unità di spedizione Shipping unit	Paletteneinheit Unité de palette Unità di pallet Pallet unit	Zolltarif-Nummer No de tarif douanier No di tariffa doganale Custom tariff number
	3050 ▲	0010	10 L Kunststoff-Kanne / Bidon en plastique Contenitore di plastica, Plastic canister	10,0 kg	10,4 kg	43 x 27 x 35 cm 120 x 80 x 124 cm	2	60	3405.00 00
	3050 ▲	0210	210 L Kunststoff-Fass / Fût en plastique Fustino di plastica / Plastic-Drum	210,0 kg	217,5 kg	65 x 95 cm 120 x 80 x 110 cm	1	2	3405.00 00
	3050 ▲	1000	1000 L IBC	1'000,0 kg	1'063,0 kg ●	120 x 100 x 118 cm	1	1	3405.00 00
	▲	Folgenummern je nach Farbe siehe Seite 1		Numéros de suite selon la couleur, voir page 1		I numeri di sequenza dipendono dal colore, vedere pagina 1		Sequence numbers depending on colour see page 1	
	●	Mittelwert - Je nach verwendetem IBC-Modell kann es Abweichungen geben.		Valeur moyenne - Il peut y avoir des différences selon le modèle de GRV utilisé.		Valore medio - Ci possono essere deviazioni a seconda del modello IBC utilizzato.		Mean value - There may be deviations depending on the IBC model used.	

12	QUALITÄTSBESTIMMENDE FAKTOREN	FACTEURS DÉTERMINANTS DE LA QUALITÉ	FATTORI CHE DETERMINANO LA QUALITÀ	QUALITY-DETERMINING FACTORS
A	SPRITZVERFAHREN	PULVÉRISATION	PROCESSO DI SPRUZZATURA	SPRAYING PROCESS
	Transport und Lagerung Das Produkt darf nicht bei Temperaturen unter +5°C transportiert oder gelagert werden! Einmal gefrorenes Produkt ist nicht mehr brauchbar. Durchmischung vor und während der Anwendung. Um eine gleichmässige Verteilung der Inhaltsstoffe sicher zu stellen ist eine Durchmischung ca. 1 Stunde vor der ersten Entnahme bzw. während der gesamten Anwendungsdauer unerlässlich. Die unterschiedlichen Dichten der Inhaltsstoffe führen zwangsläufig zu sogenannten Sedimentationen.	Transport et stockage Le produit ne doit pas être transporté ou stocké à des températures inférieures à +5°C ! Une fois congelé, le produit n'est plus utilisable. Agitation avant et pendant l'application. Pour garantir une répartition uniforme des ingrédients, il est indispensable de les mélanger environ une heure avant le premier prélèvement ou pendant toute la durée d'utilisation. Les différentes densités des ingrédients conduisent inévitablement à ce que l'on appelle la sédimentation.	Trasporto e stoccaggio Il prodotto non deve essere trasportato o conservato a temperature inferiori a +5°C! Una volta congelato, il prodotto non può più essere utilizzato. Mescolare prima e durante l'applicazione. Per garantire una distribuzione uniforme degli ingredienti, è essenziale mescolare il prodotto circa 1 ora prima della prima applicazione o durante l'intero periodo di applicazione. Le diverse densità degli ingredienti portano inevitabilmente alla cosiddetta sedimentazione.	Transport and storage The product must not be transported or stored at temperatures below +5°C! Once frozen, the product can no longer be used. Mixing before and during application. In order to ensure an even distribution of the ingredients, it is essential to mix the product approx. 1 hour before the first application or during the entire application period. The different densities of the ingredients inevitably lead to so-called sedimentation.
	Pumpendruck in der Spritzanlage. Vorteilhaft wird das Produkt mit niedrigem Sprühdruk, breitstrahlig aufgetragen. Auf eine Vernebelung sollte verzichtet werden - Geruchsbelästigung durch Ammoniak ②. Im Normalfall sollte auf die Verwendung von Filtern verzichtet werden. Sofern Filter eingesetzt werden dürfen diese nicht kleiner als 150µm sein ansonsten die Farbpigmente zurückgehalten werden. Störende Fremdstoffe die bei der Rezyklierung allenfalls in Umlauf gelangen, werden auch bei dieser Filtergrösse zurückgehalten.	Pression de la pompe dans le système de pulvérisation. Il est préférable d'appliquer le produit avec une faible pression de pulvérisation, à large jet. Il est préférable de ne pas vaporiser le produit - l'ammoniac dégage une odeur désagréable ②. En règle générale, il ne faut pas utiliser de filtres. Si des filtres sont utilisés, ils ne doivent pas être inférieurs à 150 µm, sinon les pigments sont retenus. Les substances étrangères gênantes qui peuvent être mises en circulation lors du recyclage sont également retenues avec cette taille de filtre.	Pressione della pompa nel sistema di spruzzatura. È vantaggioso applicare il prodotto con una bassa pressione di spruzzatura e un getto ampio. Si deve evitare la nebulizzazione - gli odori sgradevoli dovuti all'ammoniaca ②. In genere non si devono utilizzare filtri. Se vengono utilizzati dei filtri, questi non devono essere più piccoli di 150µm, altrimenti i pigmenti colorati verranno trattenuti. Anche le sostanze estranee interferenti che possono entrare in circolazione durante il riciclo vengono trattenute con questa dimensione di filtro.	Pump pressure in the spraying system. It is advantageous to apply the product with low spray pressure and a wide jet. Fogging should be avoided - unpleasant odours due to ammonia ②. Filters should not normally be used. If filters are used, they must not be smaller than 150µm, otherwise the colour pigments will be retained. Interfering foreign substances that may get into circulation during recycling are also retained with this filter size.
	Spritzdüsen Vernebelungsdüsen wie sie bei Lösemittellacken Verwendung finden sollten nicht eingesetzt werden! Breit fächernde Düsen, die ohne hohen Druck Produkt austragen können, sind ideal. Berücksichtigt werden muss die Partikelgrösse der Farbpigmente (<> 100 µm).	Buses de pulvérisation Les buses de nébulisation telles que celles utilisées pour les peintures à base de solvant ne doivent pas être utilisées ! Les buses à large spectre, qui peuvent distribuer le produit sans pression élevée, sont idéales. Il faut tenir compte de la taille des particules de pigments de peinture (< 100 µm).	Ugelli a spruzzo Gli ugelli a nebulizzazione, come quelli utilizzati per le vernici a base di solventi, non devono essere utilizzati! L'ideale sono gli ugelli a ventaglio largo che possono scaricare il prodotto senza alta pressione. Si deve tenere conto della dimensione delle particelle dei pigmenti colorati (<> 100 µm).	Spray nozzles Misting nozzles such as those used for solvent-based paints should not be used! Wide-fan nozzles that can discharge product without high pressure are ideal. The particle size of the colour pigments (<> 100 µm) must be taken into account.

Die Düsen sind nach Arbeitsschluss oder bei Unterbrechung über 10 Minuten zu demontieren und zu spülen. Bei Umwälzanlagen lässt man am besten die Anlage während der ganzen Schicht in Betrieb.

Les buses doivent être démontées et rincées à la fin du travail ou en cas d'interruption de plus de 10 minutes. Pour les installations de recyclage, il est préférable de laisser l'installation en fonctionnement pendant toute la durée du poste.

Gli ugelli devono essere smontati e risciacquati alla fine del lavoro o dopo un'interruzione di oltre 10 minuti. Nel caso di sistemi di riciclo, è meglio lasciare il sistema in funzione per l'intero turno.

The nozzles must be dismantled and rinsed at the end of work or after an interruption of more than 10 minutes. In the case of recycling systems, it is best to leave the system in operation for the entire shift.

Emulsions-Auftrag / -Beschichtung

Der Auftrag muss gleichmässig und bei konstantem Druck erfolgen um eine gleichmässige Filmdicke zu erreichen. Bei einer fettfreien, sauberen Oberfläche genügt ein sehr feiner Film zur Erfüllung des Korrosionsschutzes. An senkrechten Flächen ist ein Abfließen nicht zu verhindern. Dies kann zu Nasen bzw. Tropfen führen. Insbesondere die Tropfen stellen ein Risiko für eine spätere Korrosion dar, da hier eine Rissbildung durch die dicke Materialschicht gegeben ist.

Application de l'émulsion

L'application doit se faire de manière uniforme et à pression constante pour obtenir une épaisseur de film régulière. Sur une surface propre et dégraissée, un film très fin suffit pour assurer la protection contre la corrosion. Sur les surfaces verticales, il est impossible d'éviter l'écoulement. Cela peut entraîner la formation de nez ou de gouttes. Les gouttes, en particulier, représentent un risque de corrosion ultérieure, car il y a formation de fissures dues à l'épaisseur de la couche de matériau.

Applicazione dell'emulsione

Il rivestimento deve essere applicato in modo uniforme e a pressione costante per ottenere uno spessore uniforme del film. Su una superficie pulita e priva di grasso, è sufficiente un film molto sottile per soddisfare i requisiti di protezione dalla corrosione. Non è possibile evitare il ruscamento sulle superfici verticali. Questo può portare a nasi o gocciolamenti. Le gocce, in particolare, rappresentano un rischio di corrosione successiva, in quanto lo strato spesso di materiale può causare crepe.

Application / coating

The coating must be applied evenly and at constant pressure to achieve a uniform film thickness. On a grease-free, clean surface, a very fine film is sufficient to fulfil the corrosion protection requirements. Run-off cannot be prevented on vertical surfaces. This can lead to noses or drips. The drips in particular pose a risk of subsequent corrosion, as the thick layer of material can cause cracking.

Durchlaufzeit

Bei automatisierten Beschichtungsprozessen muss darauf geachtet werden, dass eine langsame und regelmässige Beschichtung erfolgt.

Temps de passage

Dans les processus d'enduction automatisés, il faut veiller à ce que l'enduction soit lente et régulière.

Tempo di passaggio

Nei processi di rivestimento automatizzati, bisogna fare attenzione a garantire che il rivestimento venga eseguito lentamente e regolarmente.

Throughput time

In automated coating processes, care must be taken to ensure that coating is carried out slowly and regularly.

Schichtdicke

Die minimale Filmdicke sollte nach vollständigem Trocknen ca. 20-40 µm betragen. Gewisse Applikationen lassen auch dickere Schichten zu wobei bei Schichtdicken über 150µm das Risiko von Spannungs-rissen bei der Aushärtung bestehen.

Épaisseur du film

L'épaisseur minimale du film après séchage complet doit être d'environ 20-40 µm. Certaines applications permettent d'appliquer des couches plus épaisses, mais une épaisseur supérieure à 150 µm peut entraîner un risque de fissuration par contrainte lors de la polymérisation.

Spessore del film

Lo spessore minimo del film deve essere di circa 20-40 µm dopo l'essiccazione completa. Alcune applicazioni consentono anche strati più spessi, anche se c'è il rischio di crepe da stress durante l'indurimento se lo spessore dello strato supera i 150 µm.

Film thickness

The minimum film thickness should be approx. 20-40 µm after complete drying. Certain applications also allow thicker layers, although there is a risk of stress cracks during curing if the layer thickness exceeds 150 µm.

Rezyklierung - Kreislauf

Sofern das überschüssige Beschichtungsmittel in Spritzkabinen einer Wiederverwendung zugeführt wird sollte es in einem separaten Behälter gesammelt und vor der Wiederverwendung gefiltert werden. Die Filtergrösse 150µm ist genügend.

Recyclage - Circuit

Si l'excédent de produit de revêtement est réutilisé dans les cabines de pulvérisation, il doit être collecté dans un récipient séparé et filtré avant d'être réutilisé. Un filtre de 150 µm est suffisant.

Riciclaggio - ciclo

Se l'agente di rivestimento in eccesso nelle cabine di verniciatura deve essere riutilizzato, deve essere raccolto in un contenitore separato e filtrato prima del riutilizzo. È sufficiente un filtro di 150 µm.

Recycling - cycle

If the excess coating agent in spray booths is to be reused, it should be collected in a separate container and filtered before reuse. A filter size of 150µm is sufficient.

Reinigung		Nettoyage		Pulizia		Cleaning	
Alle Anlagenteile sollen regelmässig gereinigt werden bevor das Produkt vollständig ausgehärtet ist. Die relativ kurze Trocknungszeit ist hier sicherlich ein Nachteil der in Kauf genommen werden muss. Anlagen und Spritzdüsen können mit RSG-30045 INDUSTRIEREINIGER TF30 gereinigt werden. Dieses Produkt ist gebrauchsfertig. Für allgemeine Reinigungsarbeiten kann das Produkt mit Wasser bis zu 1:3 verdünnt eingesetzt werden. Die Anforderung der Wasserbeständigkeit des COATING erschwert das Ablösen ausgetrockneter Rückstände mit lösemittelfreien Reinigern.		Toutes les parties de l'installation doivent être nettoyées régulièrement avant que le produit ne soit complètement durci. Le temps de séchage relativement court est certainement un inconvénient qui doit être pris en compte. L'équipement et les buses de pulvérisation peuvent être nettoyés avec RSG-30045 INDUSTRIEREINIGER TF30 Ce produit est prêt à l'emploi. Pour les travaux de nettoyage généraux, le produit peut être utilisé dilué avec de l'eau 1 :3. L'exigence de résistance à l'eau du COATING rend difficile le détachement des résidus séchés avec des nettoyeurs sans solvants.		Tutte le parti del sistema devono essere pulite regolarmente prima che il prodotto sia completamente indurito. Il tempo di asciugatura relativamente breve è certamente uno svantaggio che deve essere preso in considerazione. I sistemi e gli ugelli possono essere puliti con RSG-30045 INDUSTRIEREINIGER TF30 Questo prodotto è pronto all'uso. Il prodotto può essere diluito con acqua 1:3 per lavori di pulizia generale. I requisiti di resistenza all'acqua del RIVESTIMENTO rendono difficile la rimozione dei residui secchi con detersivi privi di solventi.		All parts of the system should be cleaned regularly before the product has fully cured. The relatively short drying time is certainly a disadvantage that must be taken into account. Systems and spray nozzles can be cleaned with RSG-30045 INDUSTRIEREINIGER TF30 This product is ready to use. The product can be diluted 1:3 with water for general cleaning work. The requirement for water resistance of the COATING makes it difficult to remove dried residues with solvent-free cleaners.	
B UMGEBUNGSBEDINGUNGEN		CONDITIONS D'ENVIRONNEMENT		CONDIZIONI AMBIENTALI		ENVIRONMENTAL CONDITIONS	
Allgemeines		Généralités		Informazioni generali		General information	
Es ist sicher zu stellen, dass in den Räumen in denen beschichtet wird keine flüchtigen Säuren (Salzsäure, Ameisensäure, Schwefelsäure) verwendet werden. Diese verhindern einen wirksamen Korrosionsschutz.		Il faut s'assurer qu'aucun acide volatil (acide chlorhydrique, acide formique, acide sulfurique) n'est utilisé dans les locaux où le revêtement est appliqué. Ceux-ci empêchent une protection efficace contre la corrosion.		Bisogna assicurarsi che non vengano utilizzati acidi volatili (acido cloridrico, acido formico, acido solforico) nei locali in cui viene applicato il rivestimento. Questi impediscono un'efficace protezione dalla corrosione.		It must be ensured that no volatile acids (hydrochloric acid, formic acid, sulphuric acid) are used in the rooms in which the coating is applied. These prevent effective corrosion protection.	
Temperatur		Température		La temperatura		Temperature	
Bei einer Umgebungstemperatur unterhalb von +15°C findet keine Filmbildung statt bzw. diese benötigt erheblich mehr Zeit. Eine Temperatur zwischen 20 und 40°C ist optimal für eine gleichmässige, durchgängige Aushärtung ohne Spannungsrissbildung. Eine solche kann ab einer Temperatur oberhalb von +40°C auftreten, da keine gleichmässige Durchhärtung des Materials erfolgt. Die optimale Temperatur bedarf einer optimalen Luftfeuchte!		Si la température ambiante est inférieure à +15°C, le film ne se forme pas ou met beaucoup plus de temps à se former. Une température comprise entre 20 et 40°C est optimale pour un durcissement uniforme et continu sans fissuration sous contrainte. Une température supérieure à +40°C peut entraîner un durcissement continu, car le matériau ne durcit pas de manière uniforme. La température optimale nécessite une humidité de l'air optimale !		Ad una temperatura ambiente inferiore a +15°C, la formazione del film non avviene o richiede tempi notevolmente più lunghi. Una temperatura compresa tra 20 e 40°C è ottimale per una polimerizzazione uniforme e continua, senza crepe da stress. Ciò può verificarsi a temperature superiori a +40°C, in quanto il materiale non polimerizza in modo uniforme. La temperatura ottimale richiede un'umidità ottimale!		At an ambient temperature below +15°C, film formation does not take place or takes considerably longer. A temperature between 20 and 40°C is optimal for uniform, continuous curing without stress cracking. This can occur at temperatures above +40°C, as the material does not cure evenly. The optimum temperature requires optimum humidity!	
Luftzirkulation		Circulation de l'air		Circolazione dell'aria		Air circulation	
Eine gute Luftzirkulation hilft, Wasserdampf abzuführen und so den Trocknungsvorgang zu beschleunigen. Es ist ein wichtiger und notwendiger Faktor.		Une bonne circulation de l'air permet d'évacuer la vapeur d'eau et donc d'accélérer le processus de séchage. C'est un facteur important et nécessaire.		Una buona circolazione dell'aria aiuta a rimuovere il vapore acqueo e quindi ad accelerare il processo di asciugatura. È un fattore importante e necessario.		Good air circulation helps to remove water vapour and thus accelerate the drying process. It is an important and necessary factor.	

	Luftfeuchtigkeit Um eine Verdunstung des Lösemittels im COATING, nämlich Wasser, zu ermöglichen bedarf es einer relativ niedrigen Luftfeuchte. Ab einer Feuchtigkeit von 80% geht gar nichts mehr - der aufgebrachte Film bleibt flüssig und trocknet nicht, auch nicht bei Temperaturen über der MFT. Idealerweise beträgt die Luftfeuchte ca. 30 - 60% und die Lufttemperatur liegt dabei oberhalb von 20°C. Die prozentuale Luftfeuchte ist temperaturabhängig.	Humidité de l'air Pour permettre l'évaporation du solvant dans le COATING, à savoir l'eau, il faut un taux d'humidité relativement bas. A partir d'une humidité de 80%, rien ne va plus - le film appliqué reste liquide et ne sèche pas, même à des températures supérieures à la MFT. Idéalement, l'humidité de l'air est d'environ 30 à 60% et la température de l'air est supérieure à 20°C. Le pourcentage d'humidité dépend de la température.	Umidità dell'aria È necessario un livello di umidità relativamente basso per consentire al solvente del RIVESTIMENTO, ossia l'acqua, di evaporare. Al di sopra di un'umidità dell'80%, non funziona nulla: il film applicato rimane liquido e non si asciuga, anche a temperature superiori all'MFT. Idealmente, l'umidità dovrebbe essere di circa il 30-60% e la temperatura dell'aria dovrebbe essere superiore ai 20°C. La percentuale di umidità dipende dalla temperatura.	Air humidity A relatively low level of humidity is required to allow the solvent in the COATING, namely water, to evaporate. Above a humidity of 80%, nothing works - the applied film remains liquid and does not dry, even at temperatures above the MFT. Ideally, the humidity should be approx. 30 - 60% and the air temperature should be above 20°C. The percentage humidity depends on the temperature.
	Witterungsschutz Bei optimalen Bedingungen (25°C / 50%LF) härtet COATING nach 20 Minuten zur Griffestigkeit. Nach ca. 60 Minuten besteht auch eine mechanische Widerstandsfähigkeit, die weitere Trocknungszeit kann auch (überdacht) im Freien erfolgen. Ein Spritzwasserschutz wird nach ca. 120 Minuten erreicht. Es sollte also darauf geachtet werden, dass frisch beschichtete Teile während mindestens 2 Stunden nicht direktem Regen/Schnee ausgesetzt werden.	Protection contre les intempéries Dans des conditions optimales (25°C / 50% d'humidité), COATING durcit au toucher après 20 minutes. Après environ 60 minutes, il y a également une résistance mécanique, le temps de séchage supplémentaire peut également avoir lieu (sous abri) à l'extérieur. Une protection contre les éclaboussures est obtenue après environ 120 minutes. Il faut donc veiller à ce que les pièces fraîchement enduites ne soient pas exposées directement à la pluie/neige pendant au moins 2 heures.	Protezione dalle intemperie In condizioni ottimali (25°C / 50%LH), il RIVESTIMENTO si indurisce fino alla resistenza al tatto dopo 20 minuti. Dopo circa 60 minuti si ottiene anche la resistenza meccanica; l'ulteriore tempo di asciugatura può avvenire anche all'esterno (al coperto). La protezione dagli spruzzi d'acqua si ottiene dopo circa 120 minuti. Occorre quindi prestare attenzione affinché le parti appena rivestite non siano esposte alla pioggia/neve diretta per almeno 2 ore.	Weather protection Under optimum conditions (25°C / 50%LH), COATING hardens to touch resistance after 20 minutes. After approx. 60 minutes there is also mechanical resistance, the further drying time can also take place outdoors (under cover). Splash water protection is achieved after approx. 120 minutes. Care should therefore be taken to ensure that freshly coated parts are not exposed to direct rain/snow for at least 2 hours.
C	ENTSORGUNG DER SPÜLRÜCKSTÄNDE Die Abfallschlüssel der Produkte lauten: 08 01 20 RSG-3050 COATING wässrige Suspensionen, die Farben oder Lacke enthalten, mit Ausnahme derjenigen, die unter 08 01 19 fallen. 20 01 30 RSG-30045 TF30 Reinigungsmittel, die gefährliche Stoffe enthalten. Es handelt sich bei beiden Abfallschlüsseln nicht um Sonderabfall. Ebenso sind Gemische der beiden Produkte nicht als Sonderabfall zu deklarieren.	ÉLIMINATION DES RÉSIDUS DE RINÇAGE Le code déchet des produits est le suivant : 08 01 20 RSG-3050 COATING Suspensions aqueuses contenant de la peinture ou du vernis autres que celles visées à la rubrique 08 01 19. 20 01 30 RSG-30045 TF30 Détergents contenant des substances dangereuses. Il ne s'agit pas de déchets spéciaux pour les deux codes de déchets. De même, les mélanges des deux produits ne doivent pas être déclarés comme déchets spéciaux.	SMALTIMENTO DEI RESIDUI DI RISCIAQUO I codici dei rifiuti dei prodotti sono: 08 01 20 RSG-3050 COATING Sospensioni acquose contenenti pitture o vernici diverse da quelle indicate alla voce 08 01 19. 20 01 30 RSG-30045 TF30 Detergenti contenenti sostanze pericolose. Entrambi i codici dei rifiuti non sono rifiuti pericolosi. Allo stesso modo, le miscele dei due prodotti non devono essere dichiarate come rifiuti pericolosi.	DISPOSAL OF THE RINSING RESIDUES The waste codes for the products are: 08 01 20 RSG-3050 COATING Aqueous suspensions containing paints or varnishes other than those mentioned in 08 01 19. 20 01 30 RSG-30045 TF30 Detergents containing dangerous substances. Neither of these waste codes refers to hazardous waste. Similarly, mixtures of the two products do not have to be declared as hazardous waste.

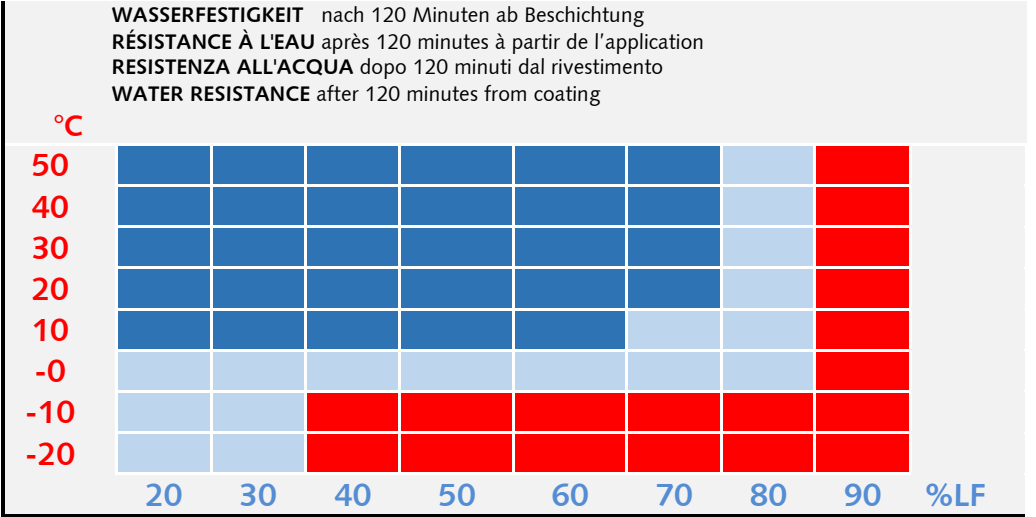
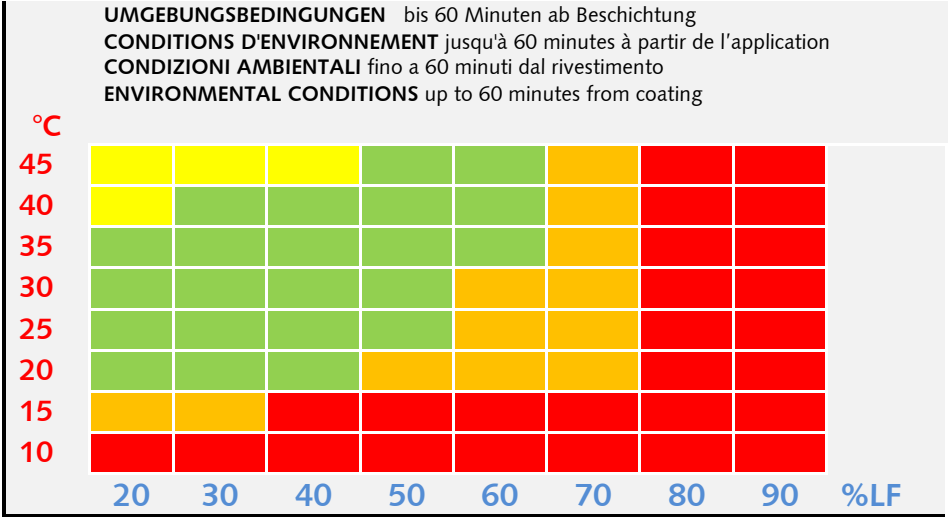
D	BAUTEILE / OBJEKTE	ÉLÉMENTS DE CONSTRUCTION / OBJETS	COMPONENTI / OGGETTI	COMPONENTS / OBJECTS
	Allgemeines COATING ist KEIN Rostentferner sondern bildet lediglich einen temporären Schutz vor Korrosion der behandelten Objekte.	Généralités COATING n'est PAS un antirouille mais constitue uniquement une protection temporaire contre la corrosion des objets traités.	Informazioni generali COATING NON è un antiruggine, ma fornisce solo una protezione temporanea contro la corrosione degli oggetti trattati.	General information COATING is NOT a rust remover but merely provides temporary protection against corrosion of the treated objects.
	Sauberkeit der Oberflächen Öle / Fette Eine gute und gleichmässige Haftung von COATING ist nur gewährleistet, wenn die Oberfläche öl- und fettfrei ist! Als rein wässriges System (ohne VOC) reagiert es sehr empfindlich auf entsprechende Rückstände bzw. Filme. An diesen Stellen wird COATING abgestossen - ein Schutz vor nachfolgender Korrosion ist nicht mehr gegeben.	Propreté des surfaces Huiles / graisses Une bonne adhérence uniforme de COATING n'est garantie que si la surface est exempte d'huile et de graisse ! En tant que système purement aqueux (sans COV), il est très sensible aux résidus ou films correspondants. A ces endroits, le COATING est rejeté - une protection contre la corrosion ultérieure n'est plus assurée.	Pulizia delle superfici Oli / grassi Una buona e uniforme adesione di COATING è garantita solo se la superficie è priva di oli e grassi! Essendo un sistema puramente acquoso (senza VOC), reagisce in modo molto sensibile a tali residui o pellicole. Il RIVESTIMENTO viene respinto in questi punti - la protezione contro la corrosione successiva non è più garantita.	Cleanliness of the surfaces Oils / greases Good and even adhesion of COATING is only guaranteed if the surface is free of oil and grease! As a purely aqueous system (without VOC), it reacts very sensitively to such residues or films. COATING is repelled at these points - protection against subsequent corrosion is no longer provided.
	Korrosionen Weist das zu beschichtende Material bereits Korrosionen auf, ist deren Passivierung vom Massenanteil des vorhandenen Rostes abhängig. COATING enthält Inhibitoren die in der Lage sind vorhandenen Rost zu komplexieren und zu inaktivieren. Übersteigt der Anteil Rost aber die frei verfügbare Menge an Inhibitoren, wird die Korrosion auch unter der Beschichtung weitergehen. Bei losem, aufliegendem Rost werden diese Partikel zwar gebunden aber bei der Trocknung bleibt die darunterliegende Schicht unbenetzt und korrodiert dann weiter. Bei öl-und fett-verschmutzten Teilen empfehlen wir eine Reinigung mit RSG 30045 oder RSG-3038 und anschliessendes Abspülen mit Wasser. Bei stark korrodierten Teilen eine Vorbehandlung mit RSG-4009 ROST-EX. Besprühen, bzw. eintauchen für ca. 10-15 Minuten sind ausreichend - anschliessendes Ablösen / Abspülen der Rückstände wird empfohlen.	Corrosions Si le matériau à revêtir présente déjà des corrosions, leur passivation dépend de la proportion en masse de rouille existante. COATING contient des inhibiteurs qui sont capables de complexer et d'inactiver la rouille existante. Cependant, si la quantité de rouille dépasse la quantité d'inhibiteurs librement disponibles, la corrosion se poursuivra sous le revêtement. Dans le cas de rouille non adhérente, ces particules sont liées, mais lors du séchage, la couche sous-jacente reste non mouillée et continue à se corroder. Pour les pièces souillées d'huile et de graisse, nous recommandons un nettoyage avec RSG 30045 ou RSG-3038 suivi d'un rinçage à l'eau. Pour les pièces fortement corrodées, effectuez un prétraitement avec RSG-4009 ROST-EX. Il suffit de vaporiser ou d'immerger pendant environ 10-15 minutes - il est ensuite recommandé de décoller / rincer les résidus.	Corrosione Se il materiale da rivestire è già corroso, la sua passivazione dipende dalla frazione di massa della ruggine esistente. COATING contiene inibitori in grado di complessare e inattivare la ruggine esistente. Tuttavia, se la percentuale di ruggine supera la quantità di inibitori liberamente disponibili, la corrosione continuerà sotto il rivestimento. Nel caso di ruggine sciolta e sovrastante, queste particelle vengono legate ma lo strato sottostante rimane non bagnato durante l'asciugatura e continua a corrodarsi. Per le parti contaminate da olio e grasso, consigliamo di pulire con RSG 30045 o RSG-3038 e di risciacquare con acqua. Pretrattare le parti fortemente corrose con RSG-4009 ROST-EX. La spruzzatura o l'immersione per circa 10-15 minuti è sufficiente - si raccomanda la successiva rimozione/risciacquo dei residui.	Corrosion If the material to be coated is already corroded, its passivation depends on the mass fraction of the existing rust. COATING contains inhibitors that are able to complex and inactivate existing rust. However, if the proportion of rust exceeds the freely available quantity of inhibitors, corrosion will continue under the coating. In the case of loose, overlying rust, these particles are bound but the underlying layer remains unwetted during drying and then continues to corrode. For parts contaminated with oil and grease, we recommend cleaning with RSG 30045 or RSG-3038 and then rinsing with water. Pre-treat heavily corroded parts with RSG-4009 ROST-EX. Spraying or immersion for approx. 10-15 minutes is sufficient - subsequent removal / rinsing of the residues is recommended.

Ablagerungen	Dépôts	Depositi	Deposits
Aufliegende oder statisch gebundene Partikel ,Staub' können die Schutzwirkung von COATING einschränken, da in den nicht benetzten Zwischenräumen Sauerstoffeinschlüsse zu einer späteren Korrosion führen. Die Haftung des Films bleibt reduziert und bereits bei leichter mechanischer Belastung kann es zu einer Ablösung des Films kommen.	Les particules en surface ou liées à l'électricité statique 'poussière' peuvent limiter l'effet protecteur de COATING, car des inclusions d'oxygène dans les interstices non mouillés entraînent une corrosion ultérieure. L'adhérence du film reste réduite et même une légère contrainte mécanique peut entraîner un décollement du film.	Le particelle di polvere o le particelle legate staticamente possono limitare l'effetto protettivo del RIVESTIMENTO, in quanto le inclusioni di ossigeno negli interstizi non bagnati possono portare alla successiva corrosione. L'adesione del film rimane ridotta e anche una leggera sollecitazione meccanica può causare il distacco del film.	Dust particles or statically bound particles can limit the protective effect of COATING, as oxygen inclusions in the non-wetted gaps can lead to subsequent corrosion. The adhesion of the film remains reduced and even slight mechanical stress can cause the film to peel off.
Eigentemperatur der zu behandelnden Oberflächen	Température propre des surfaces à traiter	Temperatura intrinseca delle superfici da trattare	Inherent temperature of the surfaces to be treated
Die Oberflächentemperatur der zu beschichtenden Objekte sollte ebenfalls der Raumtemperatur entsprechen und idealerweise über +25°C liegen. Zu tiefe Temperaturen können zu spontanen Kristallisationen führen die eine Haftung des Films verhindern oder sie führen dazu, dass die Filmbildung verzögert oder verunmöglicht wird. Zu hohe Temperaturen führen zu einer raschen Verdunstung und je nach Schichtdicke zu einer ungleichmässigen Trocknung die dann zu Spannungsrissen führt und den Korrosionsschutz verhindert.	La température de surface des objets à traiter doit également correspondre à la température ambiante et idéalement être supérieure à +25°C. Des températures trop basses peuvent entraîner des cristallisations spontanées qui empêchent l'adhérence du film ou qui retardent ou rendent impossible la formation du film. Des températures trop élevées entraînent une évaporation rapide et, selon l'épaisseur du film, un séchage irrégulier qui provoque ensuite des fissures de tension et empêche la protection contre la corrosion.	Anche la temperatura superficiale degli oggetti da rivestire deve corrispondere alla temperatura ambiente e, idealmente, essere superiore a +25°C. Temperature troppo basse possono portare alla cristallizzazione spontanea, che impedisce al film di aderire o ritarda o impedisce la formazione del film. Le temperature troppo elevate portano ad un'evaporazione rapida e, a seconda dello spessore del film, ad un'essiccazione non uniforme, che porta a crepe da stress e impedisce la protezione dalla corrosione.	The surface temperature of the objects to be coated should also correspond to room temperature and ideally be above +25°C. Temperatures that are too low can lead to spontaneous crystallisation, which prevents the film from adhering or delays or prevents the film from forming. Excessively high temperatures lead to rapid evaporation and, depending on the film thickness, to uneven drying, which then leads to stress cracks and prevents corrosion protection.
Form der zu behandelnden Flächen, bzw. Werkstücke	La forme des surfaces ou des pièces à traiter	Forma delle superfici o dei pezzi da trattare	Shape of the surfaces or workpieces to be treated
Am einfachsten sind waagrechte Flächen zu beschichten. Nebst den Spritzverfahren kann hier auch die Applikation mit Pinsel oder Roller, Schwamm oder Lappen erfolgen. Auf vertikalen Flächen aber auch auf waagrecht liegenden Rohren bleibt eine aufgebrachte Beschichtung haften. Die Filmdicke wird aber unweigerlich im oberen Bereich geringer sein als im unteren. An Rohren führt es zudem zur Tropfenbildung an deren Unterseite. Durch eine optimierte Viskosität von COATING und einer angepassten Auftragstechnik kann diese minimiert werden. Bei den Tropfen besteht immer das Risiko der Ausbildung von Spannungsrissen. Diese hängt wiederum von den Bedingungen während der Trocknungszeit ab; Temperatur und Luftfeuchte.	Les surfaces horizontales sont les plus faciles à traiter. Outre les méthodes de pulvérisation, l'application peut également se faire au pinceau ou au rouleau, à l'éponge ou au chiffon. Sur les surfaces verticales, mais aussi sur les tuyaux horizontaux, le revêtement appliqué reste collé. Cependant, l'épaisseur du film sera inévitablement plus faible dans la partie supérieure que dans la partie inférieure. Sur les tuyaux, cela entraîne en outre la formation de gouttes sur leur face inférieure. En optimisant la viscosité du COATING et en adaptant la technique d'application, il est possible de minimiser ce phénomène. Les gouttes présentent toujours un risque de formation de fissures de contrainte. Cela dépend à son tour des conditions pendant le temps de séchage ; la température et l'humidité de l'air.	Le superfici orizzontali sono le più facili da rivestire. Oltre al metodo a spruzzo, l'applicazione può essere effettuata anche con un pennello, un rullo, una spugna o un panno. Un rivestimento applicato aderirà alle superfici verticali così come ai tubi orizzontali. Tuttavia, lo spessore del film sarà inevitabilmente inferiore nell'area superiore rispetto a quella inferiore. Ciò comporta anche la formazione di gocce sul lato inferiore dei tubi. Questo può essere minimizzato ottimizzando la viscosità del RIVESTIMENTO e adattando la tecnica di applicazione. Esiste sempre il rischio di formazione di crepe da stress nelle gocce. Questo dipende a sua volta dalle condizioni durante il tempo di asciugatura: temperatura e umidità.	Horizontal surfaces are the easiest to coat. In addition to the spraying method, application can also be carried out with a brush, roller, sponge or cloth. An applied coating will adhere to vertical surfaces as well as horizontal pipes. However, the film thickness will inevitably be less in the upper area than in the lower area. It also leads to droplet formation on the underside of pipes. This can be minimised by optimising the viscosity of COATING and adapting the application technique. There is always a risk of stress cracks forming in the droplets. This in turn depends on the conditions during the drying time; temperature and humidity.

Transport	Transport	Trasporto	Transport
Das Bewegen und Verschieben der frisch beschichteten Objekte sollte erst nach abgeschlossenem Trocknungsprozess erfolgen. Das heisst nach mindestens 12 Stunden.	Les objets fraîchement enduits ne doivent être déplacés qu'une fois le processus de séchage terminé. C'est-à-dire après au moins 12 heures.	Gli oggetti appena rivestiti devono essere spostati e movimentati solo dopo che il processo di asciugatura è stato completato. Ciò significa dopo almeno 12 ore.	Freshly coated objects should only be moved and shifted after the drying process has been completed. This means after at least 12 hours.
Mechanische Beschädigungen bleiben oft unentdeckt und führen an diesen Stellen zu Korrosionen, weil keine Beschichtung mehr aufliegt.	Les dommages mécaniques passent souvent inaperçus et provoquent de la corrosion à ces endroits, car il n'y a plus de revêtement.	I danni meccanici spesso rimangono inosservati e portano alla corrosione in questi punti, perché non c'è più il rivestimento sulla superficie.	Mechanical damage often remains undetected and leads to corrosion at these points because there is no longer any coating on the surface.

13 ÜBERSICHTSTABELLEN TABLEAUX RÉCAPITULATIFS TABELLE RIASSUNTIVE OVERVIEW TABLES

%LF	Relative Luftfeuchtigkeit	Humidité relative	Umidità relativa	Relative humidity
③	WASSERFESTIGKEIT Widersteht leichtem Regen	RÉSISTANCE À L'EAU Résiste à une pluie légère	RESISTENZA ALL'ACQUA Resiste alla pioggia leggera	WATER RESISTANCE Withstands light rain



Legende: Umgebungsbedingungen	Légende / Explication : Conditions d'environnement	Legenda / Spiegazione: Condizioni ambientali	Legend / Explanation: Environmental conditions
Keine Trocknung Keine Filmbildung	Pas de séchage Pas de formation de film	Nessuna essiccazione Nessuna formazione di film	No drying No film formation
Beschleunigte Filmbildung	Formation de film accélérée	Formazione accelerata del film	Accelerated film formation
Verlangsamte Filmbildung	Formation de film ralentie	Formazione di pellicola decelerata	Decelerated film formation
Gute Bedingungen	Bonnes conditions	Buone condizioni	Good conditions
③ WASSERFESTIGKEIT	Résistance à l'eau	Resistenza all'acqua	Water resistance
Nein	Non	Nessuna	No
Bedingt	Moyen	Condizionale / Mediocre	Average / conditional
Gut	Bonne	Buono	Good