



CHING-ZINKAUSBERSSERUNGSFARBE ED 159

Verwendungszweck

Lösemittelarme, hochgefüllte Zinkstaub-Grundbeschichtung zur Ausbesserung von feuerverzinktem Stahl





Einsatzgebiet

Als Ausbesserungsfarbe für Schäden an der Verzinkung sowie für Industriehallen, Flughafengebäude, Läger, Parkhäuser, Chemieanlagen, Schilderanlagen, Ingenieurbauten, Industrie- und Hallenbau, Tankanlagen, Müllverbrennungsanlagen, Kraftwerkbereich etc.

Allgemeine Angaben

	Farbtöne	Silbergrau, Zinkgrau			
	Glanzgrad	matt			
	Aufrühren / Verdünnung	Produkt vor jedem Gebrauch maschinell aufrühren. Verarbeitungsfertig in Lieferviskosität. Bei Bedarf mit CHING-Verdünnung F 10 verdünnbar.			
	Spritzen	Viskosität [DIN 4]	Verdünnung [%]	Düse [mm]	Druck [bar]
	Becherpistole	30 - 80 s	5 - 10	1,5 - 2,5	3 - 5
	Airless (Airmix)	n.a.	-	-	-
	Streichen	Lieferform			
	Rollen	Lieferform (mit Minderschichtdicken ist zu rechnen)			
	Fluten	n.a.			
	Untergrund-vorbereitung	gemäß DIN EN ISO 12944-4; Untergrund sauber, trocken, staub-, salz-, öl- und fettfrei sowie frei von haftungsmindernden Substanzen (z.B. Korrosionsprodukten).			



	Trocknungszeit ¹	Temperatur	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Überlackierbar ²
	bei 60 µm	NK 23/50	30 min.	2 h	10 h	24 h ³ 7 d ⁴
	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. CHING-HYDROVERSAL-Deckbeschichtung bei ausreichender Trocknung und Belüftung ⁴ mit geeigneter Folgebeschichtung z.B. 2K-PUR-Deckbeschichtung					
	Viskosität Lieferform	40 - 60 DIN-8-Sekunden				
	Sonstige Werte	Dichte [g/cm³]	Festkörper [Gew. %]	Festkörpervolumen [%] [cm³/kg]		Ergiebigkeit ¹ [m²/kg]
		2,5 ± 0,1	85 ± 3	49 ± 3	200 ± 20	3,4
		NFF	TFD ² [µm]	Verbrauch [g/m²]	VOC-Gehalt [g/l] (± 20)	Temperatur- beständigkeit ³
		2,0	60 - 100	300 ± 20	435	120°C
	Bei höheren Schichtdicken verlängern sich entsprechend die Trocknungszeiten. Die Trockenzeiten verkürzen sich durch forcierte Trocknung. ¹ ± 0,5 bei 60 µm Trockenschichtdicke (farbtonabhängig) ² Bei Schichtdicken > - µm kann es zur Blasenbildung kommen! ³ trockene Wärme					
	Hinweise	<ul style="list-style-type: none"> • Lagerung 12 Monate (im ungeöffneten Originalgebinde. Kühl und frostfrei!) • Verarbeitungsbedingungen <ul style="list-style-type: none"> ❖ Die Luft- und Objekttemperatur sollte bei +10°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. ❖ Zinkstaubanteil ≥ 94% entsprechend des Anforderungen nach DIN 1461. 				