



CHING-FIX-Einschichtlack FSD 08

Verwendungszweck

Schnelltrocknender Alkydharz-Einschichtlack mit aktivem Korrosionsschutz für dekorative und industrielle Anwendung auf Stahl (DTM).

Einsatzgebiet

Allgemeiner Metall- und Maschinenbau

Allgemeine Angaben

	Farbtöne	RAL-, NCS-, British Standard-, Munsell, AS-, Federal Standard- sowie weitere Farbtöne auf Anfrage			
	Glanzgrad	seidenglänzend			
	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 - 50 s	≤ 5	1,5 - 2,0	3 - 5
	Airless (Airmix)	Lieferform	≤ 3	0,31 - 0,51	120 -200
	Streichen	Lieferform			
	Rollen	Lieferform (wegen Strukturbildung und Minderschichtdicken wird eine mehrfache Applikation empfohlen)			
	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).			
	Trocknungszeit¹	Temperatur	Staubtrocken	Griffest	Überlackierbar²
	bei 80 µm	NK 23/50	1 h	4 - 6 h	8 - 10 h
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)					



Viskosität Lieferform

50 - 60 DIN-6-Sekunden



Sonstige Werte

Dichte [g/cm³]	Festkörper [Gew. %]	Festkörpervolumen [%] [cm³/kg]		Ergiebigkeit ¹ [m²/kg]
1,3 ± 0,1	67 ± 5	50 ± 3	400 ± 20	5,0
NFF	TFD ² [µm]	Verbrauch [g/m²]	VOC-Gehalt [g/l] (± 20)	Temperatur- beständigkeit ³
2,0	80	200 ± 20	440	100°C

Bei höheren Schichtdicken verlängern sich entsprechend die Trocknungszeiten.
Die Trockenzeiten verkürzen sich durch forcierte Trocknung.

¹ ± 0,5 bei 80 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.