



CHING-suprALVITE-Eisenglimmer-Zwischen- /Einschichtlack SAD 00-HS VA P (DTM)

Verwendungszweck

Lösemittelarmer, diffusionsdichter, eisenglimmerhaltiger Zwischen-/Einschichtlack mit Barrierschutz und Direkthaftung auf verzinktem Stahl (DTM).

Einsatzgebiet

Chemieanlagen, Rohrbrücken, Fahrleitungsmaste, Gittermaste, Umspannwerke, Sendemaste u.a.

Allgemeine Angaben

	Farbtöne	RAL-, DB- und Eisenglimmer-Farbtöne sowie weitere Farbtöne auf Anfrage				
	Glanzgrad	matt				
	Aufrühren / Verdünnung	Produkt vor jedem Gebrauch maschinell aufrühren. Verarbeitungsfertig in Lieferviskosität. Bei Bedarf mit CHING-Verdünnung S 08 verdünnbar.				
	Spritzen	Viskosität [DIN 4]	Verdünnung [%]	Düse [mm]	Druck [bar]	
	Becherpistole	50 - 70 s	5 - 10	1,5 - 2,5	4 - 5	
	Airless (Airmix)	Lieferform	≤ 3	0,31 - 0,51	120 -200	
	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 80 µm	NK 23/50	1 h	4 - 6 h	8 - 10 h	24 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

700 - 900 mPas



Sonstige Werte

Dichte [g/cm³]	Festkörper [Gew. %]	Festkörpervolumen [%] [cm³/kg]		Ergiebigkeit ¹ [m²/kg]
1,4 ± 0,1	70 ± 5	55 ± 5	380 ± 20	4,7
NFF	TFD ² [µm]	Verbrauch [g/m²]	VOC-Gehalt [g/l] (± 20)	Temperatur- beständigkeit ³
1,8	80 - 100	210 ± 20	435	70°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 +10°C bis +45°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.