



CHING-suprALVITE-Deckbeschichtung SAD 06 P K










Verwendungszweck

Lösemittelarme, diffusionsdichte Deckbeschichtung mit Barrierschutz und universeller Haftung auf Stahl, Zink, Edelstahl und Aluminium sowie für beschichteten Stahl. Zum Ausbessern von Schäden an Transformatoren und Zubehör, besonders auch zur Reparatur von Wasserlacken der Produktreihe HV. Ausbesserungen sind bis - 10°C möglich.

Einsatzgebiet

Reparaturbeschichtung für Transformatoren und Zubehör

Allgemeine Angaben

	Farbtöne	DB-, RAL-, NCS-, British Standard -, Munsell-, AS-, Federal Standard- sowie andere 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	40 - 70 s	5 - 10	1,5 - 2,5	4 - 5	
	Airless (Airmix)	Lieferform	≤ 5	0,31 - 0,51	150 -200	
	Streichen	Lieferform				
	Rollen	Lieferform (mit Minderschichtdicken ist zu rechnen)				
	Fluten	n.a.				
	Untergrund-vorbereitung	gemäß DIN EN ISO 12944-4; Stahl: tragfähige Grundbeschichtung; Untergrund sauber, trocken, staub-, salz-, öl- und fettfrei				
	Trocknungszeit ¹	Temperatur	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Überlackierbar ²
	bei 80 µm	NK 23/50	1 h	2 h	4 h	2 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 - 800 mPas



Sonstige Werte

Dichte [g/cm³]	Festkörper [Gew. %]	Festkörpervolumen [%] [cm³/kg]		Ergiebigkeit ¹ [m²/kg]
1,4 ± 0,1	71 ± 5	58 ± 5	410 ± 20	5,1
NFF	TFD ² [µm]	Verbrauch [g/m²]	VOC-Gehalt [g/l] (± 20)	Temperatur- beständigkeit ³
1,7	80 - 120	190 ± 20	360	70°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

- **Lagerung**
18 Monate (im ungeöffneten Originalgebinde. Kühl und frostfrei!)
- **Verarbeitungsbedingungen**
 - ❖ 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.
 - ❖ Bei Arbeiten unter dem Gefrierpunkt sollte der flüssige Beschichtungsstoff mindestens 10 °C haben.