



CHING-suprALVITE-Grundbeschichtung SAD 182 P K










Verwendungszweck

Lösemittelarme, diffusionsdichte Grundbeschichtung mit universeller Haftung auf handentrosteten Stahl, Zink mit Stahlkorrosion, Edelstahl, Aluminium. 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	ca. RAL 9002, rotbraun 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; Handentrostung St 2-3; Untergrund sauber, trocken, staub-, salz-, öl- und fettfrei				
	Trocknungszeit¹	Temperatur	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Überlackierbar²
	bei 60 µm	NK 23/50	1 h	2 h	4 h	2 h ³
<div><div>¹ Bezogen auf Lieferviskosität! Die Luftfeuchtigkeit hat einen entscheidenden Einfluss auf die Trocknung!</div><div>² mit sich selbst (entfällt im Regelfall bei Deck- und Schlussbeschichtungen, außer evtl. bei Minderschichtdicken)</div><div>³ mit geeigneter Folgebeschichtung z.B. CHING-suprALVITE Deckbeschichtung (SAD 06 P K)</div></div>						



Viskosität Lieferform

500 - 800 mPas



Sonstige Werte

Dichte [g/cm³]	Festkörper [Gew. %]	Festkörpervolumen [%] [cm³/kg]		Ergiebigkeit ¹ [m²/kg]
1,3 ± 0,1	67 ± 3	48 ± 3	360 ± 20	6,0
NFF	TFD ² [µm]	Verbrauch [g/m²]	VOC-Gehalt [g/l] (± 20)	Temperatur- beständigkeit ³
2,0	60 - 80	160 ± 20	430	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.