



## CHING-PAS-SHS-Einschichtlack PAS 08









### Verwendungszweck

Schnelltrocknende, lösemittelarme 2K-Super-High-Solid-Einschichtlack auf Basis von Polyaspartat mit hoher Schlagzähigkeit und Abriebbeständigkeit für Stahl sowie gesweepen, verzinkten Stahl. Dieser Beschichtungsstoff zeichnet sich durch eine hohe mechanische Beständigkeit und gute Witterungs- und Chemikalienbeständigkeit aus.

### Einsatzgebiet

Stahlbauwerke im schweren Korrosionsschutz, Industrieanlagen, Tankanlagen, Kläranlagen, Chemieanlagen, Bergbau, Windkraftanlagen, etc.

### Allgemeine Angaben

	Farbtöne	RAL-, NCS-, British-Standard-, Munsell-, AS-, Federal Standard- und Sonderfarbtöne			
	Glanzgrad	glänzend			
	Mischungs- verhältnis	Härter	nach Gewicht [Lack : Härter]	nach Volumen [Lack : Härter]	
		Härter D 122A	100 : 36	100 : 54	
	Topfzeit	ca. 30 min. im 5 ltr. Gebinde bei 23°C	NK 23°C/50%		
	Aufrühren / Verdünnung	Produkt vor jedem Gebrauch maschinell aufrühren. Verarbeitungsfertig nach Härterzugabe. Bei Bedarf mit CHING-PUR-Verdünnung DD 02 verdünnbar.			
	Spritzen	Viskosität [DIN 4]	Verdünnung [%]	Düse [mm]	Druck [bar]
	Becherpistole	n.a. s	n.a.	n.a.	n.a.
	Airless (Airmix)	Lieferform aufgrund der kurzen Topfzeit, Verarbeitung bevorzugt auf 2K-Spritzanlagen	n.a.	0,33 - 0,51	mind. 250
	Streichen	Lieferform			
	Rollen	n.a.			



## Fluten

n.a.



## Untergrund-vorbereitung

Gemäß DIN EN ISO 12944-4; Stahl, gestrahlt: Sa 2½, die Oberflächenrauheit sollte „mittel (G)“ nach ISO 8503-1 entsprechen. Verzinkter Stahl: Aufrauen mittels Sweep-Strahlen gemäß DIN EN ISO 12944-4. Stahl, glatt und Aluminium: Untergrund sauber, trocken, staub-, salz-, öl- und fettfrei sowie frei von anderen haftungsmindernden Substanzen (z.B. Korrosionsprodukten)



## Viskosität Lieferform

15 - 25 DIN-6-Sekunden



## Trocknungszeit<sup>1</sup>

### Temperatur

### Staubtrocken

### Griffest

### Montagefest

### Überlackierbar<sup>2</sup>

bei 120 µm

NK 23/50

1 h

5 - 6 h

9 h

n.a.

<sup>1</sup> Bezogen auf Lieferviskosität! Die Luftfeuchtigkeit hat einen entscheidenden Einfluss auf die Trocknung!

<sup>2</sup> mit sich selbst (entfällt im Regelfall bei Deck- und Schlussbeschichtungen, außer evtl. bei Minderschichtdicken)



## Sonstige Werte

**Dichte**  
[g/cm³]

1,5

**Festkörper**  
[Gew. %]

87 ± 5

**Festkörpervolumen**  
[cm³/kg]

88 ± 5

580 ± 20

**Ergiebigkeit<sup>1</sup>**  
[m²/kg]

5,0

**NFF**

1,1

**TFD<sup>2</sup>**  
[µm]

100 - 150

**Verbrauch**  
[g/m²]

210 ± 20

**VOC-Gehalt**  
[g/l] (± 20)

180

**Temperatur-  
beständigkeit<sup>3</sup>**

130°C

Bei diesen Werten handelt es sich um kalkulatorische Werte, die nach Farbton und Applikation variieren können.

Bei höheren Schichtdicken verlängern sich entsprechend die Trocknungszeiten.

Die Trockenzeiten verkürzen sich durch forcierte Trocknung.

<sup>1</sup> ± 0,5 bei 120 µm Trockenschichtdicke (farbtonabhängig)

<sup>2</sup> Bei Schichtdicken > µm kann es zur Blasenbildung kommen!

<sup>3</sup> trockene Wärme



## Hinweise

- **Lagerung**  
18 Monate (im ungeöffneten Originalgebinde. Kühl und frostfrei!)
- **Verarbeitungsbedingungen**
  - ❖ Die Luft- und Objekttemperatur sollte bei +7°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.
  - ❖ Das Beschichtungssystem ist erfahrungsgemäß für die Vapour-Phase-Trocknung sowie für Betriebstemperaturen von Transformatoren geeignet, wobei die vorgeschriebene Schichtdicke nicht um mehr als das Doppelte überschritten werden darf!
  - ❖ Bei hohen Luftfeuchten (> 85 %) kann es zu einer Verkürzung der Topfzeit kommen! Dies kann verhindert werden indem ausreichend Lösemittel (DD02) auf die Oberfläche des gemischten Materials gegeben wird, so dass die Feuchtigkeit keinen direkten Einfluss auf das Material hat.
  - ❖ Nach Beendigung der Applikationsarbeiten sind die Arbeitsgeräte unmittelbar mit der Verdünnung DD 02 gründlich zu reinigen. Das gemischte Material darf bei Unterbrechungen (z.B. Pause) nicht in der Spritzanlage verbleiben Die Häufigkeit der Reinigungsarbeiten ist u.a. von der applizierten Menge, der Temperatur und der Dauer der Spritzarbeiten abhängig. Es kann deshalb erforderlich sein, dass die Spritzanlage während des Arbeitstags mehrmals gereinigt werden muss.