



CHING-PUR-High-Solid-Einschichtlack ASD 08

Verwendungszweck










Lösemittelarme, schnelltrocknende 2K-PUR-High-Solid-Einschicht/Deckbeschichtung mit hoher Licht- und Wetterbeständigkeit für Stahlbauten im schweren Korrosionsschutz auf Stahl und verzinktem Stahl sowie auf geeigneter Grundbeschichtung.

Verarbeitung und gute Trocknung auch bei niedrigen Temperaturen bis +3°C.

Einsatzgebiet

Industriegüter, Maschinen- und Anlagenbau, Brückenbauten, Flughafengebäude, Läger, Parkhäuser, Chemieanlagen, Schilderbrücken, Ingenieurbauten, Industrie- und Hallenbau, Tankanlagen, Müllverbrennungsanlagen, Kraftwerksbereich, u.a.

Allgemeine Angaben

	Farbtöne	DB-, RAL-, NCS-, British Standard -, Munsell-, AS-, Federal Standard- und Sonderfarbtöne			
	Glanzgrad	seidenglänzend bis glänzend			
	Mischungsverhältnis	Härter	nach Gewicht [Lack : Härter]	nach Volumen [Lack : Härter]	
		Härter D 104 A	100 : 8	100 : 12	
	Topfzeit	ca. 2 - 3 h	NK 23°C/50% Kann bei Bedarf innerhalb dieses Zeitraumes nachverdünnt werden.		
	Aufrühren / Verdünnung	Produkt vor jedem Gebrauch maschinell aufrühren. Verarbeitungsfertig nach Härterzugabe. Bei Bedarf mit CHING-PUR-Verdünnung DD 01 verdünnbar.			
	Spritzen	Viskosität [DIN 4]	Verdünnung [%]	Düse [mm]	Druck [bar]
	Becherpistole	30 - 50 s	5 - 10	1,5 - 2,5	3 - 5
	Airless (Airmix)	Lieferform	≤ 5	0,31 - 0,51	140 - 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; Stahl, gestrahlt: Sa 2½, die Oberflächenrauheit sollte „mittel (G)“ nach ISO 8503-1 entsprechen oder tragfähige Grund- bzw. Zwischenbeschichtung. Stahl, verzinkt: Sweep-Strahlen gemäß DIN EN ISO 12944-4. Untergrund sauber, trocken, staub-, salz-, öl- und fettfrei



Viskosität Lieferform

35 - 60 DIN-6-Sekunden



Trocknungszeit¹

Temperatur

Staubtrocken

Griffest

Montagefest

Überlackierbar²

bei 80 µm

NK 23/50

1 h

7 - 8 h

12 - 14 h

5 - 6 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)



Sonstige Werte

Dichte
[g/cm³]

Festkörper
[Gew. %]

Festkörpervolumen
[%] [cm³/kg]

Ergiebigkeit¹
[m²/kg]

1,6 ± 0,1

82 ± 5

71 ± 5

430 ± 20

5,3

NFF

TFD²
[µm]

Verbrauch
[g/m²]

VOC-Gehalt
[g/l] (± 20)

**Temperatur-
beständigkeit³**

1,4

80 - 100

190 ± 20

310

120°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.

¹ ± 0,5 bei 80 µm Trockenschichtdicke (farbtonabhängig)

² Bei Schichtdicken > µm kann es zur Blasenbildung kommen!

³ trockene Wärme



Hinweise

• Lagerung

24 Monate (im ungeöffneten Originalgebinde. Kühl und frostfrei!)

• Verarbeitungsbedingungen

- ❖ Die Luft- und Objekttemperatur sollte bei +3°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.