



CHING-HYDROVERSAL-Grundbeschichtung HV 186

Verwendungszweck

Wasserverdünnbare, schnelltrocknende, 1K-Acrylat-Grundbeschichtung mit aktiven Korrosionsschutz für Stahl, verzinkten Stahl, Edelstahl, Aluminium und andere NE-Metalle.

Einsatzgebiet

Transformatoren, Umspannwerke, Maschinenbau (z.B. Motoren, Generatoren, Aggregate), Chemie-, Industrie- und Müllverbrennungsanlagen sowie Stahlbau (z.B. Parkhäuser, Krananlagen, Tankanlagen, Rohrbrücken, Brückenbauten)

Allgemeine Angaben

	Farbtöne	Grau, rotbraun sowie andere Farbtöne auf Anfrage			
	Glanzgrad	matt			
	Aufröhren / Verdünnung	Produkt vor jedem Gebrauch maschinell aufröhren. Verarbeitungsfertig in Lieferviskosität. Bei Bedarf mit deion. Wasser verdünnbar.			
	Spritzen	Viskosität [DIN 4]	Verdünnung [%]	Düse [mm]	Druck [bar]
	Becherpistole	30 - 50 s	5 - 10	1,5 - 2,0	3 - 5
	Airless (Airmix)	Lieferform	≤ 3	0,28 - 0,45	120 - 200
	Streichen	Lieferform			
	Rollen	Lieferform (wegen Strukturbildung und Minder schichtdicken wird eine mehrfache Applikation empfohlen)			
	Fluten	n.a.			
	Untergrund- vorbereitung	gemäß DIN EN ISO 12944-4; Stahl: gestrahlt Sa 2½, Oberflächenrauheit solle "mittel (G)" nach ISO 8503-1 entsprechen. Verzinkter Stahl, Edelstahl und Aluminium: Untergrund sauber, trocken, salz-, staub-, rost-, öl- und fettfrei sowie frei von haftungsmindernden Substanzen (z.B. Korrosionsprodukten). Bei einem Anforderungsprofil von Korrosivitätskategorie C4-H und höher wird Sweep-Strahlen gemäß DIN EN ISO 12944-4 auf verzinkten Obrflächen empfohlen.			



	Trocknungszeit ¹	Temperatur	Staubtrocken	Grifffest	Montagefest	Überlackierbar ²	
	bei 80 µm	NK 23/50	45 min.	2 h	6 h	3 h ³	
<p>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 Minderbeschichtdicken) ³ mit geeigneter Folgebeschichtung, z.B. CHING-HYDROVERSAL-Zwischen- oder Deckbeschichtung bei ausreichender Trocknung und Belüftung</p>							
	Viskosität Lieferform	95 - 100 KU					
	Sonstige Werte	Dichte [g/cm ³]	Festkörper [Gew. %]	Festkörpervolumen [%] [cm ³ /kg]	Ergiebigkeit ¹ [m ² /kg]		
		1,3 ± 0,1	63 ± 3	44 ± 3	350 ± 20		
		NFF	TFD ² [µm]	Verbrauch [g/m ²]	VOC-Gehalt [g/l] (± 20)	Temperatur- beständigkeit ³	
		1,9	80 - 100	230 ± 20	130	120°C	
<p>Bei höheren Schichtdicken verlängern sich entsprechend die Trocknungszeiten. Die Trockenzeiten verkürzen sich durch forcierte Trocknung.</p>							
<p>¹ ± 0,5 bei 80 µm Trockenschichtdicke (farbtonabhängig) ² Bei Schichtdicken > - µm kann es zur Blasenbildung kommen! ³ trockene Wärme</p>							
	Hinweise	<ul style="list-style-type: none">Lagerung 18 Monate (im ungeöffneten Originalgebinde. Kühl und frostfrei!)Verarbeitungsbedingungen<ul style="list-style-type: none">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.Die Geräte (z.B. Spritzpistole, Rühraggregat, etc.) sollten direkt nach dem Gebrauch mit Wasser (Leitungswasser) gereinigt werden. Je eher die Reinigungsarbeiten erfolgen, desto besser der Reinigungseffekt. Angetrocknetes Material kann mit CHING-Verdünnung VH 01 gereinigt werden.					