



## 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

	<b>Farbtöne</b>	Grau, rotbraun sowie andere Farbtöne auf Anfrage			
	<b>Glanzgrad</b>	matt			
	<b>Aufrühren / Verdünnung</b>	Produkt vor jedem Gebrauch maschinell aufrühren. Verarbeitungsfertig in Lieferviskosität. Bei Bedarf mit deion. Wasser verdünnbar.			
	<b>Spritzen</b>	<b>Viskosität [DIN 4]</b>	<b>Verdünnung [%]</b>	<b>Düse [mm]</b>	<b>Druck [bar]</b>
	Becherpistole	30 - 50 s	5 - 10	1,5 - 2,0	3 - 5
	Airless (Airmix)	Lieferform	≤ 3	0,28 - 0,45	120 - 200
	<b>Streichen</b>	Lieferform			
	<b>Rollen</b>	Lieferform (wegen Strukturbildung und Minderschichtdicken wird eine mehrfache Applikation empfohlen)			
	<b>Fluten</b>	n.a.			
	<b>Untergrund-vorbereitung</b>	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 Oberflächen empfohlen.			



	<b>Trocknungszeit<sup>1</sup></b>	<b>Temperatur</b>	<b>Staubtrocken</b>	<b>Griffest</b>	<b>Montagefest</b>	<b>Überlackierbar<sup>2</sup></b>
	bei 80 µm	NK 23/50	45 min.	2 h	6 h	3 h <sup>3</sup>
	<p><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) <sup>3</sup> mit geeigneter Folgebeschichtung, z.B. CHING-HYDROVERSAL-Zwischen- oder Deckbeschichtung bei ausreichender Trocknung und Belüftung</p>					
	<b>Viskosität Lieferform</b>	95 - 100 KU				
	<b>Sonstige Werte</b>	<b>Dichte</b> [g/cm³]	<b>Festkörper</b> [Gew. %]	<b>Festkörpervolumen</b> [%] [cm³/kg]		<b>Ergiebigkeit<sup>1</sup></b> [m²/kg]
		1,3 ± 0,1	63 ± 3	44 ± 3	350 ± 20	4,3
		<b>NFF</b>	<b>TFD<sup>2</sup></b> [µm]	<b>Verbrauch</b> [g/m²]	<b>VOC-Gehalt</b> [g/l] (± 20)	<b>Temperatur- beständigkeit<sup>3</sup></b>
		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><sup>1</sup> ± 0,5 bei 80 µm Trockenschichtdicke (farbtonabhängig) <sup>2</sup> Bei Schichtdicken &gt; - µm kann es zur Blasenbildung kommen! <sup>3</sup> trockene Wärme</p>				
	<b>Hinweise</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• <b>Lagerung</b> 18 Monate (im ungeöffneten Originalgebinde. Kühl und frostfrei!)</li><li>• <b>Verarbeitungsbedingungen</b><ul style="list-style-type: none"><li>❖ 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.</li><li>❖ Für ausreichend Zu- und Abluft ist zu sorgen.</li><li>❖ 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.</li></ul></li></ul>				