



CHING-HYDROVERSAL-Deckbeschichtung HV 43 K (NON SLIP)

Verwendungszweck

Hochleistungsfähiger, einkomponentiger, wasserbasierter, rutschfester Acryl-Decklack.

Einsatzgebiet

Chemie- und Müllverbrennungsanlagen, Transformatoren und Radiatoren, Umspannwerke, Stahlbau (z.B. Parkhäuser, Krananlagen, Tankanlagen, Rohrbrücken, Brückenbauten)

Allgemeine Angaben

	Farbtöne	RAL-, DB- und Eisenglimmer-Farbtöne sowie weitere Farbtöne auf Anfrage				
	Glanzgrad	matt				
	Aufrühren / Verdünnung	Produkt vor jedem Gebrauch maschinell aufrühren. Verarbeitungsfertig in Lieferviskosität. Bei Bedarf mit deion. Wasser verdünnbar.				
	Spritzen	Viskosität [DIN 4]	Verdünnung [%]	Düse [mm]	Druck [bar]	
	Becherpistole	Lieferform s	-	4 - 5	5	
	Airless (Airmix)	-	-	-	-	
	Streichen	Lieferform				
	Rollen	Lieferform				
	Fluten	n.a.				
	Untergrund-vorbereitung	gemäß DIN EN ISO 12944-4; Untergrund sauber, trocken, staub-, salz-, öl- und fettfrei sowie frei von haftungsmindernden Substanzen (z.B. Korrosionsprodukten).				
	Trocknungszeit¹	Temperatur	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Überlackierbar²
	bei 100 µm	NK 23/50	1 h	5 h	24 h	6 - 8 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)						



Viskosität Lieferform

95 - 100 KU



Sonstige Werte

Dichte [g/cm³]	Festkörper [Gew. %]	Festkörpervolumen [%] [cm³/kg]		Ergiebigkeit ¹ [m²/kg]
1,4 ± 0,1	64 ± 5	37 ± 5	340 ± 20	3,5
NFF	TFD ² [µm]	Verbrauch [g/m²]	VOC-Gehalt [g/l] (± 20)	Temperatur- beständigkeit ³
2,7	100	260 ± 20	125	80 - 100°C

Bei höheren Schichtdicken verlängern sich entsprechend die Trocknungszeiten.
Die Trockenzeiten verkürzen sich durch forcierte Trocknung.

¹ ± 0,5 bei 100 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 to +35°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.