



CHING-HYDROVERSAL-Grundbeschichtung HVS 186 K










Verwendungszweck

Wasserverdünnbare, schnelltrocknende Acrylat-Grundbeschichtung mit aktivem Korrosionsschutz für Stahl mit oder ohne Altbeschichtung mit sehr guten Penetriereigenschaften. Oberflächentolerant auch auf handentrosteten Stahl mit Vorbereitungsgrad St 2-3 geeignet

Einsatzgebiet

Rohrbrücken, Fahrleitungsmaste, Gittermaste, Umspannwerke, Sendemaste, Brückenbau, Rohrbrücken, Tankanlagen, Krananlagen, Silos u.a.

Allgemeine Angaben

	Farbtöne	Rotbraun, Hellgrau, 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	30 - 50 s	5 - 10	1,5 - 2,0	4 - 5	
	Airless (Airmix)	Lieferform	≤ 3	0,3 - 0,45	120 - 200	
	Streichen	Lieferform				
	Rollen	Lieferform (bei Korrosionsschutzarbeiten wegen möglicher Blasen- und Kraterbildung sowie zu erwartender Minderschichtdicken nicht zu empfehlen)				
	Fluten	n.a.				
	Untergrund-vorbereitung	gemäß DIN EN ISO 12944; Stahl: gestrahlt Sa 2½; Hand- bzw. maschinelle Entrostung St 2-3 bzw. P St 3. Verzinkung: frei von Öl, Fett, Salz, Schmutz oder anderen haftungsmindernden Produkten.				
	Trocknungszeit¹	Temperatur	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Überlackierbar²
	bei 60 µm	NK 23/50	1 h	6 h	24 h	8 h ³
<div><div>¹ Bezogen auf Lieferviskosität! Die Luftfeuchtigkeit hat einen entscheidenden Einfluss auf die Trocknung!</div><div>² mit sich selbst (entfällt im Regelfall bei Deck- und Schlussbeschichtungen, außer evtl. bei Minderschichtdicken)</div><div>³ mit geeigneter Folgebeschichtung, z.B. CHING-HYDROVERSAL-Zwischen- oder Deckbeschichtung</div></div>						



Viskosität Lieferform

90 - 95 KU



Sonstige Werte

Dichte [g/cm³]	Festkörper [Gew. %]	Festkörpervolumen [%] [cm³/kg]		Ergiebigkeit ¹ [m²/kg]
1,3 ± 0,1	57 ± 3	40 ± 3	290 ± 20	5
NFF	TFD ² [µm]	Verbrauch [g/m²]	VOC-Gehalt [g/l] (± 20)	Temperatur- beständigkeit ³
2,5	60 - 80	270 ± 20	129	80°C

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

¹ ± 0,5 bei 60 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 +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.