



CHING-HYDRO-Schweißprimer WS 181

Verwendungszweck

Wasserverdünnbare, schweißbare, schnelltrocknende und universell überarbeitbare Spritzgrundierung für den industriellen Einsatz mit Schweißzeugnis der SLV Duisburg

Einsatzgebiet

Temporärer Korrosionsschutz für gestrahlten Stahl

Allgemeine Angaben

	Farbtöne	Rotbraun, ca. RAL 7032, 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	20 - 40 s		1,0 - 1,5	3 - 5
	Airless (Airmix)	n.a.	-	-	-
	Streichen	Lieferform			
	Rollen	Lieferform (bei Korrosionsschutzarbeiten wegen möglicher Blasen- und Kraterbildung sowie zu erwartender Minderschichtdicken nicht zu empfehlen)			
	Fluten	n.a.			
	Untergrundvorbereitung	gemäß DIN EN ISO 12944; Stahl: gestrahlt Sa 2½			
	Trocknungszeit¹	Temperatur	Staubtrocken	Grifffest	Montagefest
	bei 25 µm	NK 23/50	10 min.	15 min.	25 min.
					1 h ³

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)

³ mit geeigneter Folgebeschichtung



	Viskosität Lieferform	30 - 40 DIN-4-Sekunden				
		Dichte [g/cm ³]	Festkörper [Gew. %]	Festkörpervolumen [%] [cm ³ /kg]	Ergiebigkeit ¹ [m ² /kg]	
		1,7 ± 0,1	70 ± 3	49 ± 3	290 ± 20	11,7
	Sonstige Werte	NFF	TFD ² [μm]	Verbrauch [g/m ²]	VOC-Gehalt [g/l] (± 20)	Temperatur-beständigkeit ³
		2,0	20 - 30	85 ± 20	50	120°C
		Bei höheren Schichtdicken verlängern sich entsprechend die Trocknungszeiten. Die Trockenzeiten verkürzen sich durch forcierte Trocknung.				
		¹ ± 0,5 bei 25 μm Trockenschichtdicke (farbtonabhängig) ² Bei Schichtdicken > - μm kann es zur Blasenbildung kommen! ³ trockene Wärme				
	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.				