CHING-HYDRO Papierleim
KL 012 "grün" 1:12 m. 5% n-Propanol

Verwendungszweck

Wasserverdünnbarer Leim zur Verklebung von Papier, Pressspan und Holz im Transformatorenbau. Der Leim verbessert das Teilchenladungsverhältnis vor der Haupttrocknung.

Einsatzgebiet

Transformatorenbau

Allgemeine Angaben

	Farbtöne	Farblos
	Aufrühren	Produkt vor jedem Gebrauch maschinell aufrühren. Verarbeitungsfertig in Lieferviskosität.
	Streichen	Der Leim ist mit dem Pinsel in Lieferviskosität sparsam/dünn aufzutragen. Große Flächen (Pressspan und KP-Holz) sind zur Verbesserung des TE-Verhaltens nur punktuell mit dem Leim zu beaufschlagen. Das Verleimen von Pressspanplatten und KP-Holz ist nur unter Druck möglich, überschüssiger Leim von den zu verklebenden Teilen sorgfältig entfernen.
	Rollen	n.a.
	Untergrund-vorbereitung	Die zu verklebenden Flächen müssen sauber, öl- und staubfrei sein.
	Trocknungszeit[1]	**Montagefest**
	bei NK 23/50	Die Trocknung hängt von der Dicke des Materials ab. Für Pressspanteile liegt diese bei ca. 40 Minuten bei Raumtemperatur. Höhere Temperaturen um die Trocknung zu beschleunigen sind, aufgrund möglicher Blasenbildung, nicht zu empfehlen.

[1] Bezogen auf Lieferviskosität! Die Luftfeuchtigkeit hat einen entscheidenden Einfluss auf die Trocknung!

Chemische Industrie Erlangen GmbH * Rathenaustr. 18 * 91052 Erlangen * www.ching-coatings.com * info@ching-coatings.com * ☎ +49 9131 3006-0

Viskosität Lieferform

30 - 90 DIN-6-Sekunden

Sonstige Werte

Dichte [g/cm³]	Festkörper [Gew. %]	Festkörpervolumen [%]	Festkörpervolumen [cm³/kg]	Ergiebigkeit[1] [m²/kg]
1,0 ± 0,1	10 ± 5	n.a.	60 ± 20	3,9

NFF	TFD [µm]	Verbrauch[1] [g/m²]	VOC-Gehalt [g/l] (± 20)	Temperatur-Beständigkeit[2]
n.a.	15	255 ± 20	50	130 - 150°C

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

[1] ± 0,5 bei 15 µm Trockenschichtdicke (farbtonabhängig)
[2] trockene Wärme

Hinweise

- **Lagerung**

  12 Monate (im ungeöffneten Originalgebinde. Kühl und frostfrei!)

- **Verarbeitungsbedingungen**
  - ❖ 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.
  - ❖ Elektrische Leitfähigkeit < 150µS/cm (gemessen 50%ig in deion. Wasser).
  - ❖ Empfohlene Lagertemperatur 15 – 30 °C

Chemische Industrie Erlangen GmbH * Rathenaustr. 18 * 91052 Erlangen * www.ching-coatings.com * info@ching-coatings.com * ☎ +49 9131 3006-0