

## CHING-Trennmittel TWFD 1478 liquid







### Verwendungszweck

Trennmittel als Additiv zur Montage von Bauteilen an frisch lackierten Trafokesseln. Das Produkt ist inert, unbedenklich in der Handhabung und lässt sich bei Bedarf leicht mit Wasser vom lackierten Bauteil entfernen.

### Einsatzgebiet

Anwendung als Trennmittel zur Verhinderung von Verklebungen bei lackierten Bauteilen, z.B. im Bereich von Verschraubungen oder anderen Stellen an beschichtete Bauteilen, die mit hohem Druck verpresst sind.

### Allgemeine Angaben

	<b>Farbtöne</b>	Farblos
	<b>Aufrühren</b>	Produkt vor jedem Gebrauch maschinell aufrühren. Verarbeitungsfertig in Lieferviskosität.
	<b>Streichen</b>	TWFD 1478 aufrühren und mittels Pinsel dünnflächig auftragen.
	<b>Rollen</b>	n.a.
	<b>Untergrundvorbereitung</b>	Die zu beschichteten Oberflächen müssen frei von Staub, Schmutz oder sonstigen Verunreinigungen sein.
	<b>Trocknungszeit<sup>1</sup></b>	<b>Montagefest</b>
	bei NK 23/50	Ca. 1-3 Stunden. Die Trocknung ist abhängig von den Umgebungsbedingungen wie z.B. Temperatur, Luftfeuchte, etc.
<sup>1</sup> Bezogen auf Lieferviskosität! Die Luftfeuchtigkeit hat einen entscheidenden Einfluss auf die Trocknung!		



**Viskosität  
Lieferform**

80 - 120 DIN-4-Sekunden



**Sonstige  
Werte**

Dichte [g/cm <sup>3</sup> ]	Festkörper [Gew. %]	Festkörpervolumen [%]	Ergiebigkeit <sup>1</sup> [m <sup>2</sup> /kg]	
1,2 ± 0,1	26 ± 3	n.a.	n.a.	
NFF	TFD [µm]	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]	VOC-Gehalt [g/l] (± 20)	Temperatur- Beständigkeit <sup>2</sup>
n.a.	n.a.	n.a.	0	

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

<sup>1</sup> ± 0,5 bei n.a. µm Trockenschichtdicke (farbtonabhängig)

<sup>2</sup> trockene Wärme



**Hinweise**

- **Lagerung**  
6 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.
  - ❖ Tropfen und Spritzer zu anderen Flächen sind zu vermeiden und müssen schnellstens entfernt werden. Andernfalls kommt es in diesen Bereichen zu Haftungsstörungen, wenn Nachfolgebeschichtungen appliziert werden sollen. Es wird daher empfohlen, angrenzende Flächen abzukleben.