



CHING-HYDROVERSAL-Grundbeschichtung RWE-GB-13-H-xxxx

Verwendungszweck

Wasserverdünnbare, schnelltrocknende, APEO- und kennzeichnungsfreie, früh belastbare Grundbeschichtung.

Einsatzgebiet

Stahlbau - unverzinkt - Erstbeschichtung

Allgemeine Angaben

	Farbtöne	ca. RAL 3009, andere 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	4 - 5
	Airless (Airmix)	Lieferform	≤ 3	0,31 - 0,45	120 - 200
	Streichen	Lieferform			
	Rollen	Lieferform (wegen Strukturbildung und Minderschichtdicken wird eine mehrfache Applikation empfohlen)			
	Fluten	n.a.			
	Untergrund-vorbereitung	gemäß DIN EN ISO 12944-4 bzw. RWE-Vorschrift			
	Trocknungszeit¹	Temperatur	Staubtrocken	Griffest	Montagefest
	bei 100 µm	NK 23/50	1 h	3 - 4 h	12 h
					Überlackierbar²
					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

100 - 400 mPas



Sonstige Werte

Dichte [g/cm³]	Festkörper [Gew. %]	Festkörpervolumen [%] [cm³/kg]		Ergiebigkeit ¹ [m²/kg]
1,3 ± 0,1	58 ± 5	44 ± 5	340 ± 20	3,4
NFF	TFD ² [µm]	Verbrauch [g/m²]	VOC-Gehalt [g/l] (± 20)	Temperatur- beständigkeit ³
2,2	100	290 ± 20	115	80°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 bis +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.