



## CHING-HYDRO-PUR-Grundbeschichtung HSDD 186 K











### Verwendungszweck

Schnelltrocknende, wasserverdünnbare 2K-HYDRO-Grundbeschichtung auf Polyurethanharzbasis mit aktivem Korrosionsschutz für Stahl, verzinkten Stahl, Aluminium, Alu-Guss und Grauguss.

### Einsatzgebiet

Maschinen- und Apparatebau, Fahrzeugbau, Transformatoren und Motorenbau

### Allgemeine Angaben

	<b>Farbtöne</b>	Grau, rotbraun, kieselgrau, andere auf Anfrage			
	<b>Glanzgrad</b>	matt			
	<b>Mischungsverhältnis</b>	<b>Härter</b>	<b>nach Gewicht</b> [Lack : Härter]	<b>nach Volumen</b> [Lack : Härter]	
		Härter HD 127	100 : 3	100 : 3,5	
	<b>Topfzeit</b>	ca. 3 h	NK 23°C/50%   Topfzeitende nicht erkennbar! Die Überschreitung der Topfzeit bedingt eine Reduzierung der technologischen Werte.		
	<b>Aufrühren / Verdünnung</b>	Produkt vor jedem Gebrauch maschinell aufrühren. Verarbeitungsfertig nach Härterzugabe. Beim maschinellen Einrühren des Härters kommt es kurzfristig zu einer Viskositätserhöhung. Nach Härterzugabe und Einstellung der Verarbeitungviskosität mind. 10 Minuten entgasen lassen. Bei Bedarf mit deion. Wasser verdünnbar.			
	<b>Spritzen</b>	<b>Viskosität [DIN 4]</b>	<b>Verdünnung [%]</b>	<b>Düse [mm]</b>	<b>Druck [bar]</b>
	Becherpistole	30 - 50 s	5 - 10	1,5	4 - 5
	Airless (Airmix)	Lieferform	≤ 3	0,28 - 0,45	120 - 200
	<b>Streichen</b>	Lieferform			
	<b>Rollen</b>	Lieferform (wegen Strukturbildung und Minderschichtdicken wird eine mehrfache Applikation empfohlen)			
	<b>Fluten</b>	n.a.			
	<b>Untergrundvorbereitung</b>	Gemäß DIN EN ISO 12944; Der Untergrund muss sauber, trocken, salz-, staub-, rost-, öl- und fettfrei sowie frei von Korrosionsprodukten sein.			



**Viskosität  
Lieferform**

25 - 35 DIN-6-Sekunden



**Trocknungszeit<sup>1</sup>**

**Temperatur**

**Staubtrocken**

**Griffest**

**Montagefest**

**Überlackierbar<sup>2</sup>**

bei 60 µm

NK 23/50

30 min.

1 - 2 h

3 - 4 h

2 - 3h<sup>3</sup>

- <sup>1</sup> Bezogen auf Lieferviskosität! Die Luftfeuchtigkeit hat einen entscheidenden Einfluss auf die Trocknung!  
<sup>2</sup> mit sich selbst (entfällt im Regelfall bei Deck- und Schlussbeschichtungen, außer evtl. bei Minderschichtdicken)  
<sup>3</sup> mit geeigneter Folgebesechichtung z.B. HSDD 37 oder HSDD 47 SDGLZD



**Sonstige  
Werte**

**Dichte**  
[g/cm<sup>3</sup>]

**Festkörper**  
[Gew. %]

**Festkörpervolumen**  
[%]  
[cm<sup>3</sup>/kg]

**Ergiebigkeit<sup>1</sup>**  
[m<sup>2</sup>/kg]

1,3 ± 0,1

62 ± 3

52 ± 3

390 ± 20

6,5

**NFF**

**TFD<sup>2</sup>**  
[µm]

**Verbrauch**  
[g/m<sup>2</sup>]

**VOC-Gehalt**  
[g/l] (± 20)

**Temperatur-  
beständigkeit<sup>3</sup>**

1,9

60 - 100

150 ± 20

85

100°C

Bei diesen Werten handelt es sich um kalkulatorische Werte, die nach Farbton und Applikation variieren können.

Bei höheren Schichtdicken verlängern sich entsprechend die Trocknungszeiten.

Die Trockenzeiten verkürzen sich durch forcierte Trocknung.

<sup>1</sup> ± 0,5 bei 60 µm Trockenschichtdicke (farbtonabhängig)

<sup>2</sup> Bei Schichtdicken > µm kann es zur Blasenbildung kommen!

<sup>3</sup> trockene Wärme



**Hinweise**

- **Lagerung**  
18 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.