



CHING-HYDRO-PUR-Zwischenbeschichtung HSDD 37

Verwendungszweck

Schnelltrocknende, wasserverdünnbare 2K-HYDRO-Zwischenbeschichtung auf Polyurethanharzbasis für grundierten Stahl, verzinkten Stahl, Aluminium, Alu-Guss und Grauguss.

Einsatzgebiet

Maschinen- und Apparatebau, Fahrzeugbau, Transformatoren und Motorenbau

Allgemeine Angaben

	Farbtöne	Grau, beige, rotbraun, andere auf Anfrage			
	Glanzgrad	matt			
	Mischungsverhältnis	Härter	nach Gewicht [Lack : Härter]	nach Volumen [Lack : Härter]	
		Härter HD 127	100 : 3	100 : 3,5	
	Topfzeit	ca. 3 h	NK 23°C/50% Topfzeitende nicht erkennbar! Die Überschreitung der Topfzeit bedingt eine Reduzierung der technologischen Werte.		
	Aufrühren / Verdünnung	Produkt vor jedem Gebrauch maschinell aufrühren. Verarbeitungsfertig nach Härterzugabe. Beim maschinellen Einrühren des Härters kommt es kurzfristig zu einer Viskositätssteigerung. Nach Härterzugabe und Einstellung der Verarbeitungviskosität mind. 10 Minuten entgasen lassen. 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	0,28 - 0,45	120 - 200
	Streichen	Lieferform			
	Rollen	Lieferform (wegen Strukturbildung und Minderschichtdicken wird eine mehrfache Applikation empfohlen)			
	Fluten	n.a.			
	Untergrundvorbereitung	Gemäß DIN EN ISO 12944; tragfähige Grund- oder Zwischenbeschichtung; Untergrund sauber, trocken, staub-, salz-, öl- und fettfrei			



**Viskosität
Lieferform**

35 - 45 DIN-6-Sekunden



Trocknungszeit¹

Temperatur

Staubtrocken

Griffest

Montagefest

Überlackierbar²

bei 60 µm

NK 23/50

30 min.

1 - 2 h

3 - 4 h

2 - 3 h³

- 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 Folgebearbeitung z.B. HSDD 47 SDGLZD



**Sonstige
Werte**

Dichte
[g/cm³]

Festkörper
[Gew. %]

Festkörpervolumen
[%] [cm³/kg]

Ergiebigkeit¹
[m²/kg]

1,3 ± 0,1

64 ± 3

52 ± 3

380 ± 20

6,4

NFF

TFD²
[µm]

Verbrauch
[g/m²]

VOC-Gehalt
[g/l] (± 20)

**Temperatur-
beständigkeit³**

1,9

60 - 120

160 ± 20

100

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.

¹ ± 0,5 bei 60 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 +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.