



CHING-HYDROVERSAL-Primer HV 182 K

Verwendungszweck

Wasserverdünnbare, schnelltrocknende Grundbeschichtung (Shopprimer) für verzinkten Stahl.

Einsatzgebiet

Knotenbleche (für die weitere Überarbeitung mit wasserverdünnbaren Beschichtungsstoffen)

Allgemeine Angaben

	Farbtöne	Rotbraun, 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	20 - 30 s	5 - 10	1,5	4 - 5	
	Airless (Airmix)	Lieferform	≤ 3	0,2 - 0,3	120 - 200	
	Streichen	Lieferform				
	Rollen	n.a.				
	Fluten	n.a.				
	Untergrund-vorbereitung	gemäß DIN EN ISO 12944-4; Untergrund sauber, trocken, staub-, salz-, öl- und fettfrei sowie frei von haftungsmindernden Substanzen (z.B. Korrosionsprodukten).				
	Trocknungszeit¹	Temperatur	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Überlackierbar²
	bei 20 µm	NK 23/50	20 min.	1 h	12 h	3 h ³
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 Folgebeschichtung, z.B. CHING-HYDROVERSAL-Zwischen- oder Deckbeschichtung						



Viskosität Lieferform

50 - 60 DIN-4 Sekunden



Sonstige Werte

Dichte [g/cm³]	Festkörper [Gew. %]	Festkörpervolumen [%] [cm³/kg]		Ergiebigkeit ¹ [m²/kg]
1,4 ± 0,1	62 ± 3	47 ± 3	340 ± 20	17,1
NFF	TFD ² [µm]	Verbrauch [g/m²]	VOC-Gehalt [g/l] (± 20)	Temperatur- beständigkeit ³
2,1	20	58 ± 20	115	80°C

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

¹ ± 0,5 bei 20 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.