



CHING-HYDRO-Wellenkessel-Innenbeschichtung HRD 126

Verwendungszweck

Wasserverdünnbare, schnelltrocknende und transformatorölbeständige Grundbeschichtung für Stahl

Einsatzgebiet

Stahlbauteile im Innenbereich, vor allem als Kesselinnenbeschichtung von Transformatoren (z.B. Wellenkessel)

Allgemeine Angaben

	Farbtöne	Weiß, ca. RAL 3012, 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 - 2,5	4 - 5	
	Airless (Airmix)	Lieferform	≤ 3	0,3 - 0,45	120 - 200	
	Streichen	Lieferform				
	Rollen	Lieferform (Nur für kleine Flächen. Es ist mit Minderschichtdicken zu rechnen)				
	Fluten	n.a.				
	Untergrund-vorbereitung	gemäß DIN EN ISO 12944; Stahl: gestrahlt Sa 2½: frei von Öl, Fett, Salz, Schmutz oder anderen haftungsmindernden Produkten				
	Trocknungszeit¹	Temperatur	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Überlackierbar²
	bei 60 µm	NK 23/50	30 min.	1,5 h	6 h	4 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 - 120 DIN-4-Sekunden



Sonstige Werte

Dichte [g/cm³]	Festkörper [Gew. %]	Festkörpervolumen [%] [cm³/kg]		Ergiebigkeit ¹ [m²/kg]
1,3 ± 0,1	56 ± 3	39 ± 3	300 ± 20	5,0
NFF	TFD ² [µm]	Verbrauch [g/m²]	VOC-Gehalt [g/l] (± 20)	Temperatur- beständigkeit ³
2,6	40 - 60	200 ± 20	110	100°C

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**
12 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.