

TECHNICKÝ LIST

1. Všeobecné materiálové údaje

Označení materiálu	:	CHING-High-Solid základní nátěr BS 182 a BS 282
Druh	:	rychleschnoucí penetrační základní nátěr, který může být přetírán obvyklými 1- a 2-komponentními nátěrovými materiály
Rozsah použití	:	ocel
Barevné odstíny	:	BS 182 : červenohnědá BS 282 : středně šedá

2. Složení

Pojivo	:	speciální pryskyřičné kombinace
Pigmentace	:	fosfát a barevné pigmenty
Rozpouštědlo	:	alifáty

3. Technická data barvy

Stupeň lesku	:	matný	
Viskosita	:	90 - 110	KU
Hustota	:	1,53	g / cm ³
Bod vzplanutí	:	cca 23	°C
Objem pevných částic	:	cca 333 cca 52	cm ³ / kg obj. %
Teoretická vydatnost	:	cca 8,3	m ² / kg při 40 μm
Tepelná odolnost	:	60	°C suchého zatížení

4. Časy schnutí

TG 1 nelepivý	:	cca 45 - 60 min	při 40 µm	(normál. podnebí)
TG 5 pevný na dotek	:	cca 3 - 5 hod.	při 40 µm	(normál. podnebí)
TG 7 mechan. zatížitelný	:	cca 24 hod.	při 40 µm	(normál. podnebí)
Přetíratelný po	:	24 hod.	toutéž barvou nebo s Alvitex TAN Fix F / FD Tex TS / TSD Alvite Color SFC Hydrotex HT	
			nebo 72 hod. AY-PUR a EP	

5. Pokyny ke zpracování

Příprava povrchu	:	FL/ST 2-3 / Sa 2 vždy podle zatížení
Natírání	:	v dodané formě
Válečkování	:	v dodané formě ; první vrstva se má pro lepší penetraci provádět natíráním ; při válečkování třeba počítat s nižší tloušťkou vrstvy

	cca DIN - 4 sek.	přídavek ředidla	tlak (bar)	tryska (mm)
Vysokotlaké stříkání	-	cca 10% ředidlo F01	3 - 5	1,5
Bezvzduch. stříkání	-	-	150 - 200	0,27 - 0,33

Teplota prostředí	:	min. 5 °C, max. 50 °C
Rosný bod	:	min. 3 °C pod teplotou prostředí
Doporučená tloušťka vrstvy	:	30 - 60 µm

6. Všeobecné informace

Skladovatelnost	:	12 měsíců
-----------------	---	-----------

Vzhledem k mnohostrannosti způsobů použití a metod nanášení však není možné převzít závaznost. Vydáním těchto technických informací ztrácí svou platnost předchozí vydání.