

1. Allgemeine Stoffangaben <i>general data</i>		Bindemittel <i>binder</i>	Register <i>register</i>
Bezeichnung <i>name of product</i>	: CHING-PUR-High-Solid-MICA-top coat thickness 80-100 µm ASD 43		
Härter <i>hardener</i>	: CHING-PUR-hardener D 104		
Mischungsverhältnis <i>mixing ratio</i>	100 : 8 : 100 : 11	Masseanteile KI : K II / <i>parts by weight KI : KII</i> Volumenteile KI : KII / <i>parts by volume KI : KII</i>	
Art <i>generic type</i>	: Low-solvent, fast drying, micaceous containing 2-comp.-PUR-High-Solid-top coat with high light and weather resistance for steel structures in heavy corrosion protection; Processing and good drying even at low temperatures up to + 3 ° C		
Einsatzgebiet <i>field of application</i>	: Industrial goods, mechanical and plant engineering, bridge construction, airport buildings, warehouses, multi-storey car parks, chemical plants, gantries, engineering structures, industrial and hall construction, tank farms, waste incineration plants, power plants, etc.		
Lieferbare Farbtöne <i>available colours</i>	: RAL-, NCS-, British Standard -, Munsell-, AS-, Federal Standard- and special colors		

2. Zusammensetzung <i>composition</i>	
Bindemittelbasis <i>binder</i>	: Special acrylate polyurethane resin combination
Pigmentbasis <i>pigments</i>	: Micaceous iron, tinted pigments and extender
Lösemittel <i>thinner</i>	: Aromatics and esters

3.* Lacktechnische Daten <i>technical data</i>		* die technologischen Werte sind theoretische Werte und können farbonbedingt abweichen! <i>the technological values are theoretical values and depend on its different colour!</i>	
Glanzgrad <i>gloss</i>	: mat	Festkörpervolumen <i>solids by volume</i>	: 422 ± 20 cm ³ / kg : 66 ± 5 Vol.%
Dichte <i>density</i>	: 1,5 ± 0,1 g/cm ³	Theoretischer Verbrauch <i>theoretical consumption</i>	: 190 ± 20 g / m ²
Viskosität <i>viscosity</i>	: 35 - 45 DIN-6-sec.	Theoretische Ergiebigkeit <i>theoretical spreading rate</i>	: 5,3 ± 0,5 m ² /kg 80 µm
Temperaturbeständigkeit <i>temperature resistance</i>	: 120°C trockene Wärme / <i>dry load</i>	Topfzeit <i>pot-life</i>	: 2 - 3 h in 10 kg tin at 20°C
The coating material is according to experience suitable for the vapor phase drying as well as for operating temperatures of transformers.			

4. Trockenzeiten drying time					
TG 1 staubtrocken <i>dust – dry</i>	:	approx. 45 min.	bei /at	80	µm Normklima <i>µm standard climate</i>
TG 4 griffest <i>dry to touch</i>	:	approx. 6 h	bei /at	80	µm Normklima <i>µm standard climate</i>
TG 6 mech. belastbar <i>mechanical stress resistance</i>	:	approx. 10 h	bei /at	80	µm Normklima <i>µm standard climate</i>
überarbeitbar nach <i>recoatable after</i>	:	approx. 8 h	with itself (not necessary in the case of top and end coating, except possibly in case of minor layer thicknesses)		

5. Verarbeitungshinweise application	
Oberflächenvorbereitung <i>substrate preparation</i>	: according to DIN EN ISO 12944-4; Steel blasted SA 2 ½; surface roughness should be "medium (G)" according to ISO 8503-1 or qualified primer or intermediate coat, surface must be clean, dry and free of dust, salt, oil and grease
Streichen <i>brush application</i>	: Delivery form
Rollen <i>roller application</i>	: Delivery form; minimum layer thicknesses have to be expected by roller application
Fluten <i>flow application</i>	: -

	ca. DIN – 4 Sek. <i>approx. DIN – 4 sec.</i>	Verdünnungszugabe <i>thinning ratio</i>	Druck (bar) <i>pressure</i>	Düse (mm) <i>nozzle</i>
Hochdruckspritzen <i>high pressure spraying</i>	30 - 50	approx. 5-10 % thinner DD 01	3 - 5	1,5 - 2,5
Airless-Spritzen <i>airless spraying</i>	Delivery form	approx. 3-5 % thinner DD 01	140 - 200	0,31 - 0,51
andere Applikationen <i>other applications</i>	-			

Luft-/ Objekt-Temperatur <i>air-subject-temperature</i>	: mind./min: +3 °C, maximal/max: +40 °C
Taupunkt <i>dew point</i>	: Die Oberflächentemperatur muss mind. 3°C über dem Taupunkt liegen. <i>The surface temperature must be at least 3°C above the dew point.</i>
empfohlene Schichtdicke <i>recommended thickness</i>	: 80 - 100 µm Attention: During a later Vapor phase drying, it is desirable to ensure that the prescribed layer thickness is not more than double! With higher layer thicknesses, the drying times are extended accordingly!

6. Sonstiges other information	
Lagerstabilität <i>shelf life</i>	: 24 month in unopened original packing, store cool but free of frost
weitere Hinweise <i>further information</i>	: 245-43x-xxx
Ausgabedatum/date of issue: 09/2021	

Wir empfehlen unsere Erzeugnisse aufgrund der heutigen Erkenntnisse. Für die Verarbeitung und Verwendung unserer Beschichtungsstoffe und Lacke sind die einschlägigen Normen maßgebend, für den Korrosionsschutz DIN-EN-ISO 12944, soweit nicht andere Stoff- und Verarbeitungsanweisungen vorliegen. Wegen der Vielseitigkeit der Anwendungs- und Verarbeitungsmöglichkeiten kann jedoch hieraus keine Verbindlichkeit abgeleitet werden. Soweit das in diesem Datenblatt angesprochene Produkt Teil eines Systems ist, sind die technischen Regeln für den Gesamtaufbau zu beachten. Mit Erscheinen dieses Datenblattes verlieren die vorherigen Ausgaben ihre Gültigkeit; bitte fordern Sie vor der Anwendung das neueste Datenblatt und Sicherheitsdatenblatt an.

We recommend our products on the basis of the latest research findings. For processing and applying our coating materials and varnishes, the official standards apply. That is DIN-EN-ISO 12944 for corrosion protection if no other processing instructions apply. Due to the versatility of processing and application opportunities, these standards are not generally applicable. In case the product described here is part of a system, the technical rules for this system must be considered. This data sheet replaces all preceding editions. Before applying our product, please ask for our actual data sheet and security data sheet.