



CHING-EPE-Grundbeschichtung zum Tauchen/Spritzen E 186 T/S

Verwendungszweck

Schnelltrocknende, vielseitig überarbeitbare 1K-Korrosionsschutzgrundbeschichtung auf Epoxidharzester-Basis zum Tauchen und Spritzen für Stahl und Stahlguss

Einsatzgebiet

Tauchbeschichtung für Stahl- und Maschinenbau (z.B. Motorengehäuse) etc.

Allgemeine Angaben

	Farbtöne	Rotbraun, Hellgrau, sowie weitere Farbtöne auf Anfrage			
	Glanzgrad	matt			
	Aufröhren / Verdünnung	Produkt vor jedem Gebrauch maschinell aufröhren. Verarbeitungsfertig in Lieerviskosität. Bei Bedarf mit CHING-Verdünnung F 10 verdünnbar.			
	Spritzen	Viskosität [DIN 4]	Verdünnung [%]	Düse [mm]	Druck [bar]
	Becherpistole	30 - 40 s	3 - 5	1,5 - 2,5	4 - 5
	Airless (Airmix)	Lieferform	≤ 3	0,31 - 0,51	120 - 200
	Streichen	n.a.			
	Rollen	n.a.			
	Fluten	Flut- und Tauchviskosität je nach Objektgeometrie 25-45 DIN-4-Sekunden; Verdünnungszugabe: ca. 3-8 % Verdünnung F 10			
	Untergrund- vorbereitung	gemäß DIN EN ISO 12944-4; Stahl: gestrahlt Sa 2½, Oberflächenrauheit solle "mittel (G)" nach ISO 8503-1 entsprechen. Gussoberfläche: Untergrund sauber, trocken, salz-, staub-, rost-, öl- und fettfrei sowie frei von haftungsmindernden Substanzen (z.B. Korrosionsprodukten).			
	Trocknungszeit¹	Temperatur	Staubtrocken	Grifffest	Montagefest
	bei 60 µm	NK 23/50	45 min.	3 - 4 h	14 - 16 h
					14 - 16 h ³

¹ Bezogen auf Lieerviskosität! Die Luftfeuchtigkeit hat einen entscheidenden Einfluss auf die Trocknung!

² mit sich selbst (entfällt im Regelfall bei Deck- und Schlussbeschichtungen, außer evtl. bei Minderbeschichtdicken)

³ mit geeigneter Folgebeschichtung



	Viskosität Lieferform	70 - 100 DIN-4-Sekunden				
		Dichte [g/cm³]	Festkörper [Gew. %]	Festkörpervolumen [%]	Ergiebigkeit¹ [m²/kg]	
		1,4 ± 0,1	68 ± 3	50 ± 3	350 ± 20	5,8
	Sonstige Werte	NFF	TFD² [µm]	Verbrauch [g/m²]	VOC-Gehalt [g/l] (± 20)	Temperatur- beständigkeit³
		2,0	40 - 80	170 ± 20	460	120°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	<ul style="list-style-type: none">Lagerung 18 Monate (im ungeöffneten Originalgebinde. Kühl und frostfrei!)Verarbeitungsbedingungen<ul style="list-style-type: none">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.				