



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			
	Aufrühren / Verdünnung	Produkt vor jedem Gebrauch maschinell aufrühren. Verarbeitungsfertig in Lieferviskosität. 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	Griffest	Montagefest
	bei 60 µm	NK 23/50	45 min.	3 - 4 h	14 - 16 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) ³ mit geeigneter Folgebesechichtung				



Viskosität Lieferform

70 - 100 DIN-4-Sekunden



Sonstige Werte

Dichte [g/cm³]	Festkörper [Gew. %]	Festkörpervolumen [%] [cm³/kg]		Ergiebigkeit ¹ [m²/kg]
1,4 ± 0,1	68 ± 3	50 ± 3	350 ± 20	5,8
NFF	TFD ² [µm]	Verbrauch [g/m²]	VOC-Gehalt [g/l] (± 20)	Temperatur- beständigkeit ³
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

- **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.