



CHING-EP-Grundbeschichtung EMC 182-HS










Verwendungszweck

Schnelltrocknende 2K-EP-Grundbeschichtung für Stahl, verzinkten Stahl, Edelstahl, Aluminium sowie spezielle Kernbleche im schweren Korrosionsschutz.

Einsatzgebiet

GEAFOL-Transformatoren, Industriehallen, Flughafengebäude, Läger, Parkhäuser, Chemieanlagen, Rohrbrücken, Off-Shore-Bereich, Tankanlagen, Kraftwerkbereich, Brückenbauten u.a.

Allgemeine Angaben

	Farbtöne	RAL 5009, RAL 5013, RAL 7045, ca. DB 704 K, Weiß, Grau, Blau, Schwarz, Rotbraun, sowie weitere Farbtöne auf Anfrage			
	Glanzgrad	matt			
	Mischungsverhältnis	Härter	nach Gewicht [Lack : Härter]	nach Volumen [Lack : Härter]	
		Härter M 024W	100 : 17	100 : 30	
	Topfzeit	ca. 3 - 4 h	NK 23°C/50% Kann bei Bedarf innerhalb dieses Zeitraumes nachverdünnt werden.		
	Aufrühren / Verdünnung	Produkt vor jedem Gebrauch maschinell aufrühren. Verarbeitungsfertig nach Härterzugabe. Bei Bedarf mit CHING-EP-Verdünnung EM 01 verdünnbar.			
	Spritzen	Viskosität [DIN 4]	Verdünnung [%]	Düse [mm]	Druck [bar]
	Becherpistole	40 - 70 s	10 - 15	1,5 - 2,5	4 - 6
	Airless (Airmix)	Lieferform	≤ 3	0,28 - 0,48	140 - 200
	Streichen	Lieferform			
	Rollen	Lieferform (wegen Strukturbildung und Minderschichtdicken wird eine mehrfache Applikation empfohlen)			
	Fluten	n.a.			



	Untergrundvorbereitung	Gemäß DIN EN ISO 12944-4; gereinigte Zink-, Stahl-, Aluminium- sowie Kernblechoberfläche: frei von Ölen, Fetten, Staub, Salz sowie anderen haftungsmindernden Stoffen (z.B. Korrosionsprodukten). Bei einem Anforderungsprofil der Korrosivitätskategorie C4 oder höher wird bei dickwandigen, verzinkten Bauteilen Sweep-Strahlen und bei dünnwandigen, bandverzinkten Bauteilen Aufrauen mittels z.B. Schleifvlies als Oberflächenvorbereitung empfohlen. Bei Edelstahl sollte immer Sweep-Strahlen erfolgen.					
	Viskosität Lieferform	30 - 60 DIN-6-Sekunden					
	Trocknungszeit¹	Temperatur	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Überlackierbar²	
	bei 80 µm	NK 23/50	30 min	2 h	3 h	2 - 3 h ³ 4 - 6 h ⁴	
<div><div>¹ Bezogen auf Lieferviskosität! Die Luftfeuchtigkeit hat einen entscheidenden Einfluss auf die Trocknung!</div><div>² mit sich selbst (entfällt im Regelfall bei Deck- und Schlussbeschichtungen, außer evtl. bei Minderschichtdicken)</div><div>³ mit geeigneten 2K-EP-Beschichtungsstoffen z.B. CHING-EP-Zwischenbeschichtung</div><div>⁴ mit geeigneter Folgebeschichtung z.B. 2K-PUR-Deckbeschichtung</div></div>							
	Sonstige Werte	Dichte [g/cm³]	Festkörper [Gew. %]	Festkörpervolumen [%] [cm³/kg]		Ergiebigkeit¹ [m²/kg]	
		1,5 ± 0,1	75 ± 3	51 ± 3		330 ± 20	4,1
		NFF	TFD² [µm]	Verbrauch [g/m²]	VOC-Gehalt [g/l] (± 20)	Temperaturbeständigkeit³	
		1,8	80 - 100	240 ± 20	410	180°C	
<div>Bei diesen Werten handelt es sich um kalkulatorische Werte, die nach Farbton und Applikation variieren können. Bei höheren Schichtdicken verlängern sich entsprechend die Trocknungszeiten. Die Trockenzeiten verkürzen sich durch forcierte Trocknung. <div><div>¹ ± 0,5 bei 80 µm Trockenschichtdicke (farbtonabhängig)</div><div>² Bei Schichtdicken > µm kann es zur Blasenbildung kommen!</div><div>³ trockene Wärme</div></div></div>							
	Hinweise	<div><div><div><div>• Lagerung</div><div>24 Monate (im ungeöffneten Originalgebinde. Kühl und frostfrei!)</div></div><div><div>• Verarbeitungsbedingungen</div><div><div>❖ 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.</div><div>❖ Für ausreichend Zu- und Abluft ist zu sorgen.</div></div></div></div></div>					