



CHING-EP-Zinkstaub-Grund EMD 152-HS











Verwendungszweck

Zinkstaubgrundbeschichtung auf Epoxidharzbasis mit einem Zinkstaubanteil $\geq 94\%$ [Zn (R)] für kathodischen Korrosionsschutz mit hoher Beständigkeit für Stahlbauten im schweren Korrosionsschutz.

Einsatzgebiet

Industrie- und Hallenbau, Flughafengebäude, Läger, Parkhäuser, Chemieanlagen, Schilderanlagen, Ingenieurbauten, Tankanlagen, Müllverbrennungsanlagen, Kraftwerksbereich u.a.

Allgemeine Angaben

	Farbtöne	Grau, graurötlich			
	Glanzgrad	matt			
	Mischungsverhältnis	Härter	nach Gewicht [Lack : Härter]	nach Volumen [Lack : Härter]	
		Härter M 026	100 : 11	3 : 1	
	Topfzeit	ca. 6 - 8 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 - 90 s	5 - 10	1,5 - 2,5	3 - 5
	Airless (Airmix)	Lieferform	≤ 5	0,28 - 0,45	140 - 240
	Streichen	Lieferform			
	Rollen	Lieferform (wegen Strukturbildung und Minderschichtdicken wird eine mehrfache Applikation empfohlen)			
	Fluten	n.a.			
	Untergrundvorbereitung	Gemäß DIN EN ISO 12944-4; Stahl, gestrahlt Sa 2½ (bis Sa 3) mit kantigen Strahlmittel, Rauheitsgrad gemäß EN ISO 8503-1 mittel (G), Rautiefe Rz 50-70µm			



**Viskosität
Lieferform**

30 - 70 DIN-6-Sekunden



Trocknungszeit¹

Temperatur

Staubtrocken

Griffest

Montagefest

Überlackierbar²

bei 80 µm

NK 23/50

20 min

2 h

7 h

2 - 3 h³
7 - 8 h⁴

- 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 Folgebeseichung z.B. 2K-EP-Zwischenbeschichtung sowie CHING-HYDROVERSAL-Zwischenbeschichtung
- 4 mit geeigneter Folgebeseichung z.B. 2K-PUR-Deckbeschichtung sowie CHING-HYDROVERSAL-Deckbeschichtung



**Sonstige
Werte**

Dichte
[g/cm³]

Festkörper
[Gew. %]

Festkörpervolumen
[%] [cm³/kg]

Ergiebigkeit¹
[m²/kg]

2,6 ± 0,1

85 ± 3

57 ± 3

220 ± 20

2,7

NFF

TFD²
[µm]

Verbrauch
[g/m²]

VOC-Gehalt
[g/l] (± 20)

**Temperatur-
beständigkeit³**

1,8

70 - 80 Max.
Schichtdicke

360 ± 20

385

140°C

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.

¹ ± 0,5 bei 80 µm Trockenschichtdicke (farbtonabhängig)

² Bei Schichtdicken > µm kann es zur Blasenbildung kommen!

³ trockene Wärme



Hinweise

- **Lagerung**
12 Monate (im ungeöffneten Originalgebinde. Kühl und frostfrei!)
- **Verarbeitungsbedingungen**
 - ❖ Die Luft- und Objekttemperatur sollte bei +7°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.
 - ❖ Das Beschichtungssystem ist erfahrungsgemäß für die Vapour-Phase-Trocknung sowie für Betriebstemperaturen von Transformatoren geeignet, wobei die vorgeschriebene Schichtdicke nicht um mehr als das Doppelte überschritten werden darf!