



## CHING-EP-Zinkflake-Grundbeschichtung EMD 155










### Verwendungszweck

Schnelltrocknende 2K-EP-Zinkflake-Grundbeschichtung mit kathodischer sowie barriere Schutzwirkung. In Kombination mit geeigneten 2K-EP-PUR-Folgebeschichtungen für den schweren Korrosionsschutz auf Stahl geeignet. Aufgrund der guten Hafteigenschaften kann dieses Produkt auch für handentrosteten Stahl bzw. als Ausfleckgrund bei Schäden an feuerverzinkten Stahl zum Einsatz kommen.

### Einsatzgebiet

Radiatoren, Transformatoren, Brückenbau, Stahlhochbau, Hallenbau, Gitterkonstruktionen und Umspannwerke mit hoher Belastung und dort, wo nicht gestrahlt werden kann.

### Allgemeine Angaben

	Farbtöne	Grau, hellgrau, graurötlich, andere Farbtöne auf Anfrage			
	Glanzgrad	matt			
	Mischungs- verhältnis	Härter	nach Gewicht [Lack : Härter]	nach Volumen [Lack : Härter]	
		Härter M 028W	100 : 11	100 : 18	
	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 04 FL bzw. EM 01 verdünnbar.			
	Spritzen	Viskosität [DIN 4]	Verdünnung [%]	Düse [mm]	Druck [bar]
	Becherpistole	40 - 70 s	5 - 10	1,5 - 2,5	3 - 5
	Airless (Airmix)	Lieferform	≤ 3	0,31 - 0,51	120 - 200
	Streichen	Lieferform (beste Penetration durch Streichapplikation)			
	Rollen	Lieferform (wegen Strukturbildung und Minderschichtdicken wird eine mehrfache Applikation empfohlen)			
	Fluten	Geeignet, Flutviskosität je nach Flutbedingungen und Objektgeometrie z.B. 18 - 30 DIN-4-Sek. mit EM 04 FL Verdünnung einstellen.			



	<b>Untergrund- vorbereitung</b>	Stahl frei von Fetten, Ölen, Salz, Staub, und anderen haftungsmindernden Substanzen. Für Anforderungen ab der Korrosionsschutzklasse C5 und Offshore wird Strahlen Sa 2½ nach ISO 8501-1 mit kantigen Strahlmittel empfohlen. Rauheitsgrad nach ISO 8503-1 mind. fein (G); Rautiefe Rz 10-30 µm. Im Sanierungsbereich bei Verwendung als Fleckgrund: St 2-3 bzw. P St 3 nach DIN EN ISO 12944-4.				
	<b>Viskosität Lieferform</b>	40 - 70 DIN-6-Sekunden				
	<b>Trocknungszeit<sup>1</sup></b>	<b>Temperatur</b>	<b>Staubtrocken</b>	<b>Griffest</b>	<b>Montagefest</b>	<b>Überlackierbar<sup>2</sup></b>
	bei 120 µm	NK 23/50	40 min	4 h	12 h	2 - 3 h <sup>3</sup> 6 - 7 h <sup>4</sup>
<div><sup>1</sup> Bezogen auf Lieferviskosität! Die Luftfeuchtigkeit hat einen entscheidenden Einfluss auf die Trocknung!</div> <div><sup>2</sup> mit sich selbst (entfällt im Regelfall bei Deck- und Schlussbeschichtungen, außer evtl. bei Minderschichtdicken)</div> <div><sup>3</sup> mit geeigneter Folgebeschichtung z.B. 2K-EP-Zwischenbeschichtung EMD 30</div> <div><sup>4</sup> mit geeigneter Folgebeschichtung z.B. 2K-PUR-Deckbeschichtung ADD 43/47</div>						
	<b>Sonstige Werte</b>	<b>Dichte</b> [g/cm³]	<b>Festkörper</b> [Gew. %]	<b>Festkörpervolumen</b> [%]		<b>Ergiebigkeit<sup>1</sup></b> [m²/kg]
		1,6 ± 0,1	70 ± 3	58 ± 3		354 ± 20
		<b>NFF</b>	<b>TFD<sup>2</sup></b> [µm]	<b>Verbrauch</b> [g/m²]	<b>VOC-Gehalt</b> [g/l] (± 20)	<b>Temperatur- beständigkeit<sup>3</sup></b>
		1,8	60 - 120	340 ± 20	450	120°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. <div><sup>1</sup> ± 0,5 bei 120 µm Trockenschichtdicke (farbtonabhängig)</div> <div><sup>2</sup> Bei Schichtdicken &gt; µm kann es zur Blasenbildung kommen!</div> <div><sup>3</sup> trockene Wärme</div>				
	<b>Hinweise</b>	<ul style="list-style-type: none"><li><b>Lagerung</b> 24 Monate (im ungeöffneten Originalgebinde. Kühl und frostfrei!)</li><li><b>Verarbeitungsbedingungen</b><ul style="list-style-type: none"><li>❖ 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.</li><li>❖ Für ausreichend Zu- und Abluft ist zu sorgen.</li><li>❖ 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!</li></ul></li></ul>				