



## CHING-EP-Zinkstaub-Grund EMD 156-HS

### Verwendungszweck

Zinkstaubhaltige Grundbeschichtung auf Epoxidharzbasis für Stahlbauten im schweren Korrosionsschutz.

### Einsatzgebiet

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

### Allgemeine Angaben

	<b>Farbtöne</b>	Grau, grauröthlich			
	<b>Glanzgrad</b>	matt			
	<b>Mischungsverhältnis</b>	<b>Härter</b>	<b>nach Gewicht [Lack : Härter]</b>	<b>nach Volumen [Lack : Härter]</b>	
		Härter M 026	100 : 11	3 : 1	
	<b>Topfzeit</b>	ca. 6 - 8 h	NK 23°C/50%   Kann bei Bedarf innerhalb dieses Zeitraumes nachverdünnt werden.		
	<b>Aufrühren / Verdünnung</b>	Produkt vor jedem Gebrauch maschinell aufrühren. Verarbeitungsfertig nach Härterzugabe. Bei Bedarf mit CHING-EP-Verdünnung EM 01 verdünnbar.			
	<b>Spritzen</b>	<b>Viskosität [DIN 4]</b>	<b>Verdünnung [%]</b>	<b>Düse [mm]</b>	<b>Druck [bar]</b>
	Becherpistole	40 - 90 s	7 - 12	1,5 - 2,5	4 - 5
	Airless (Airmix)	Lieferform	≤ 5	0,28 - 0,45	140 - 240
	<b>Streichen</b>	Lieferform			
	<b>Rollen</b>	Lieferform (wegen Strukturbildung und Minderbeschichtdicken wird eine mehrfache Applikation empfohlen)			
	<b>Fluten</b>	n.a.			
	<b>Untergrundvorbereitung</b>	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			



	<b>Viskosität Lieferform</b>	18 - 23 DIN-8-Sekunden				
	<b>Trocknungszeit<sup>1</sup></b>	<b>Temperatur</b>	<b>Staubtrocken</b>	<b>Grifffest</b>	<b>Montagefest</b>	<b>Überlackierbar<sup>2</sup></b>
	bei 80 µm	NK 23/50	20 min	2 h	7 h	2 - 3 h <sup>3</sup> 7 - 8 h <sup>4</sup>
<p><sup>1</sup> Bezogen auf Lieferviskosität! Die Luftfeuchtigkeit hat einen entscheidenden Einfluss auf die Trocknung!  <sup>2</sup> mit sich selbst (entfällt im Regelfall bei Deck- und Schlussbeschichtungen, außer evtl. bei Minderbeschichtungen)  <sup>3</sup> mit geeigneter Folgebeschichtung z.B. 2K-EP-Zwischenbeschichtung sowie CHING-HYDROVERSAL-Zwischenbeschichtung  <sup>4</sup> mit geeigneter Folgebeschichtung z.B. 2K-PUR-Deckbeschichtung sowie CHING-HYDROVERSAL-Deckbeschichtung</p>						
	<b>Sonstige Werte</b>	<b>Dichte</b> [g/cm <sup>3</sup> ]	<b>Festkörper</b> [Gew. %]	<b>Festkörpervolumen</b> [%]	<b>Ergiebigkeit<sup>1</sup></b> [m <sup>2</sup> /kg]	
		2,2 ± 0,1	80 ± 3	51 ± 3	235 ± 20	2,9
		<b>NFF</b>	<b>TFD<sup>2</sup></b> [µm]	<b>Verbrauch</b> [g/m <sup>2</sup> ]	<b>VOC-Gehalt</b> [g/l] (± 20)	<b>Temperaturbeständigkeit<sup>3</sup></b>
		1,9	70 - 80 Max. Schichtdicken	340 ± 20	430	140°C
<p>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.</p> <p><sup>1</sup> ± 0,5 bei 80 µm Trockenschichtdicke (farbtonabhängig)  <sup>2</sup> Bei Schichtdicken &gt; µm kann es zur Blasenbildung kommen!  <sup>3</sup> trockene Wärme</p>						
	<b>Hinweise</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li><b>Lagerung</b> 12 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>				