



CHING-EP-ATEX-Grundbeschichtung EMD 186 ATEX L











Verwendungszweck

Dickschichtige, elektrisch ableitfähige Grundbeschichtung auf Epoxidharzbasis für Stahlaufbauten im schweren Korrosionsschutz, sowie auf Aluminium. Erfüllt die Bestimmungen gemäß ATEX-Richtlinie 94/9/EG (ATEX 95).

Einsatzgebiet

Industriegüter, Maschinen- und Anlagenbau, Läger, Chemieanlagen, Industrie- und Hallenbau, Tankanlagen, Kraftwerksbereich, u.a.

Allgemeine Angaben

	Farbtöne	Anthrazit und schwarz			
	Glanzgrad	matt			
	Mischungs- verhältnis	Härter	nach Gewicht [Lack : Härter]	nach Volumen [Lack : Härter]	
		Härter M 028	100 : 11	100 : 16	
	Topfzeit	ca. 4 - 5 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	30 - 50 s	5 - 10	1,5 - 2,5	3 - 5
	Airless (Airmix)	Lieferform	≤ 3	0,31 - 0,38	120 - 200
	Streichen	Lieferform			
	Rollen	Lieferform (wegen Strukturbildung und Minderschichtdicken wird eine mehrfache Applikation empfohlen)			
	Fluten	n.a.			
	Untergrund- vorbereitung	Gemäss DIN EN ISO 12944; Stahl und Aluminium frei von Ölen, Fetten, Staub, Salz sowie anderen haftungsmindernden Stoffen (z.B. Korrosionsprodukten). Für Anforderung ab der Korrosivitätskategorie C4H wird bei Stahl Strahlen Sa 2½ nach ISO 8501- mit Rauheitsgrad nach ISO 8503-1 mittel (G) empfohlen.			



Viskosität Lieferform

40 - 60 DIN-6-Sekunden



Trocknungszeit¹

bei 80 µm

Temperatur

NK 23/50

Staubtrocken

1 h

Griffest

4 h

Montagefest

10 h

Überlackierbar²

4 h³
8 - 10 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 sich selbst oder mit CHING-EP-E' GL-EL-Zwischenbeschichtung EMD 30 L
⁴ mit CHING-PUR-EL-Deckbeschichtung ADD 47 H L



Sonstige Werte

Dichte
[g/cm³]

1,5 ± 0,1

Festkörper
[Gew. %]

69 ± 3

Festkörpervolumen
[%]
[cm³/kg]

48 ± 3

310 ± 20

Ergiebigkeit¹
[m²/kg]

3,9

NFF

2,1

TFD²
[µm]

80

Verbrauch
[g/m²]

255 ± 20

VOC-Gehalt
[g/l] (± 20)

420

**Temperatur-
beständigkeit³**

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.

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

² Bei Schichtdicken > µm kann es zur Blasenbildung kommen!

³ trockene Wärme



Hinweise

• Lagerung

24 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.
- ❖ Elektrische Kennwerte:
 - ❖ Durchschlagsspannung : ≤ 4 kV/DC
 - ❖ Oberflächenwiderstand : ≤ 1 GΩ
- ❖ Achtung: Bei dem späteren Einsatz als elektrisch ableitfähige Beschichtung muss darauf geachtet werden, dass die vorgeschriebene Schichtdicke möglichst eingehalten wird. Überschichtdicken dürfen nicht mehr als die doppelte Sollschichtdicke betragen, da sonst nicht gewährleistet wird, dass die Vorgaben gemäß ATEX-Richtlinie 94/9/EG (ATEX 95) eingehalten werden.