



## CHING-EP-E'gl-Zwischenbeschichtung EMD 30

### Verwendungszweck

Schnelltrocknende 2K-Eisenglimmer-Zwischenbeschichtung auf Epoxidharzbasis für den schweren Korrosionsschutz.

### Einsatzgebiet

Industriegüter, Maschinen- und Anlagenbau, Industriehallen, off-Shore-Bereich, Flughafengebäude, Läger, Parkhäuser, Chemieanlagen, Rohrbrücken, Tankanlagen, Kraftwerksbereich u.a.

### Allgemeine Angaben

	<b>Farbtöne</b>	Grau, rotbraun, schwarz, sandgelb und andere Farbtöne auf Anfrage			
	<b>Glanzgrad</b>	matt			
	<b>Mischungsverhältnis</b>	<b>Härter</b>	<b>nach Gewicht</b> [Lack : Härter]	<b>nach Volumen</b> [Lack : Härter]	
		Härter M 037	100 : 11	100 : 20	
	<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	30 - 60 s	10 - 15	1,5 - 2,5	3 - 5
	Airless (Airmix)	Lieferform	≤ 5	0,31 - 0,45	120 - 200
	<b>Streichen</b>	Lieferform			
	<b>Rollen</b>	Lieferform (wegen Strukturbildung und Minderschichtdicken wird eine mehrfache Applikation empfohlen)			
	<b>Fluten</b>	n.a.			
	<b>Untergrundvorbereitung</b>	Gemäß DIN EN ISO 12944; tragfähige Grund- und/oder Zwischenbeschichtung. Untergrund sauber, trocken, staub-, salz-, öl- und fettfrei			



**Viskosität  
Lieferform**

30 - 70 DIN-6-Sekunden



**Trocknungszeit<sup>1</sup>**

**Temperatur**

**Staubtrocken**

**Griffest**

**Montagefest**

**Überlackierbar<sup>2</sup>**

bei 80 µm

NK 23/50

1 h

5 h

10 h

5 - 6 h<sup>3</sup>  
10 - 12 h<sup>4</sup>

- 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 geeigneten 2K-EP-Folgebeschichtungen  
4 mit geeigneten 2K-PUR- z.B. ADD 43/47, ASD 43/47, ADR 47, PAS 47 oder wasserverdünnbaren Korrosionsschutzsystemen z.B. HV 43/47



**Sonstige  
Werte**

**Dichte**  
[g/cm<sup>3</sup>]

**Festkörper**  
[Gew. %]

**Festkörpervolumen**  
[%] [cm<sup>3</sup>/kg]

**Ergiebigkeit<sup>1</sup>**  
[m<sup>2</sup>/kg]

1,5 ± 0,1

76 ± 3

61 ± 3

400 ± 20

5,1

**NFF**

**TFD<sup>2</sup>**  
[µm]

**Verbrauch**  
[g/m<sup>2</sup>]

**VOC-Gehalt**  
[g/l] (± 20)

**Temperatur-  
beständigkeit<sup>3</sup>**

1,6

80 - 120

200 ± 20

360

130°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.

<sup>1</sup> ± 0,5 bei 80 µm Trockenschichtdicke (farbtonabhängig)

<sup>2</sup> Bei Schichtdicken > µm kann es zur Blasenbildung kommen!

<sup>3</sup> 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.
  - ❖ 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!