



CHING-EP-High-Solid-Grund ESD 182 K

Verwendungszweck

Lösemittelarme, schnelltrocknende 2K-EP-High-Solid-Grundbeschichtung mit aktivem Korrosionsschutz für Stahl, verzinkten Stahl, Aluminium und Kernbleche im schweren Korrosionsschutz; Verarbeitung und gute Trocknung auch bei niedrigen Temperaturen bis +3°C.

Einsatzgebiet

Trockentransformatoren, Trafoanlagen, Industriegüter, Maschinen- und Anlagenbau, Brückenbauten, Flughafenengebäude, Läger, Parkhäuser, Chemieanlagen, Schilderbrücken, Ingenieurbauten, Industrie- und Hallenbau, Tankanlagen, Müllverbrennungsanlagen, Kraftwerksbereich, u.a.

Allgemeine Angaben

	Farbtöne	RAL 7016, sowie weitere Farbtöne auf Anfrage				
	Glanzgrad	matt				
	Mischungsverhältnis	Härter	nach Gewicht [Lack : Härter]	nach Volumen [Lack : Härter]		
		Härter M 050	100 : 12	100 : 22 4,5 : 1		
	Topfzeit	ca. 1 - 2 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 - 70 s	5 - 10	1,5 - 2,5	4 - 6
		Airless (Airmix)	Lieferform	≤ 3	0,28 - 0,51	140 - 200
	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, die Oberflächenrauheit sollte „mittel (G)“ nach ISO 8503-1 entsprechen. Zink, Alu und Edelstahl: Sweep-Strahlen gemäß DIN EN ISO 12944-4. Kernblech frei von Ölen, Fetten, Staub, Salz sowie anderen haftungsmindernden Stoffen (z.B. Korrosionsprodukten).					
	Viskosität Lieferform	30 - 60 DIN-6-Sekunden					
	Trocknungszeit¹	Temperatur	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Überlackierbar²	
	bei 160 µm	NK 23/50	1 h	3 h	4 h	3 - 4 h ³ 4 - 5 h ⁴	
<p>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 Minder-schichtdicken) ³ mit geeigneter 2K-EP-Folgebeschichtung, z.B. CHING-EP-Grund- oder Zwischenbeschichtung ESD 30 ⁴ mit geeigneter Folgenbeschichtung z.B. CHING-PUR-Deckbeschichtung ASD 43/47</p>							
	Sonstige Werte	Dichte [g/cm ³]	Festkörper [Gew. %]	Festkörpervolumen [%]	Ergiebigkeit¹ [m ² /kg]		
		1,6 ± 0,1	84 ± 3	74 ± 3	455 ± 20	2,8	
		NFF	TFD² [µm]	Verbrauch [g/m ²]	VOC-Gehalt [g/l] (± 20)	Temperaturbeständigkeit³	
		1,4	120 - 160	350 ± 20	250	180°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. ¹ ± 0,5 bei 160 µm Trockenschichtdicke (farbtonabhängig) ² Bei Schichtdicken > µm kann es zur Blasenbildung kommen! ³ trockene Wärme</p>							
	Hinweise	<ul style="list-style-type: none"> • Lagerung 24 Monate (im ungeöffneten Originalgebinde. Kühl und frostfrei!) • Verarbeitungsbedingungen <ul style="list-style-type: none"> ❖ Die Luft- und Objekttemperatur sollte bei +3°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. 					