CHING-EP-High-Solid-Grundbeschichtung
ESD 182 K-DB

Verwendungszweck

Dickschichtige, lösemittelarme, schnellhärtende 2K-EP-High-Solid-Grundbeschichtung für den Transformatorenkessel-Innen- und Außenbereich und im Systemaufbau mit geeigneter Zwischen- und/oder Deckbeschichtung für den schweren Korrosionsschutz im Außenbereich. Beständig gegenüber allen handelsüblichen Mineral-, Silikon- sowie natürlichen und synthetischen Esterölen (Isolierflüssigkeiten).
Einsatz auch im Tieftemperaturbereich bis + 3°C.

Einsatzgebiet

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

Allgemeine Angaben

	Farbtöne	Weiß, rotbraun			
	Glanzgrad	matt			
	Mischungs-verhältnis	**Härter**	**nach Gewicht** [Lack : Härter]	**nach Volumen** [Lack : Härter]	
		Härter M 050	100 : 12	100 : 20 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 - 5
	Airless (Airmix)	Lieferform	≤ 3	0,28 - 0,51	140 - 200
	Streichen	Lieferform			
	Rollen	Lieferform (wegen Strukturbildung und Minderschichtdicken wird eine mehrfache Applikation empfohlen)			

Chemische Industrie Erlangen GmbH * Rathenaustr. 18 * 91052 Erlangen * www.ching-coatings.com * info@ching-coatings.com * ☎ +49 9131 3006-0

Fluten	n.a.
Untergrund-vorbereitung	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
Viskosität Lieferform	30 - 60 DIN-6-Sekunden

Trocknungszeit[1]	**Temperatur**	**Staubtrocken**	**Grifffest**	**Montagefest**	**Überlackierbar**[2]
bei 80 µm	NK 23/50	30 min	1,5 h	2,5 h	2 h[3] 3 h[4]

[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 geeigneter Folgebeschichtung z.B. 2K-EP-Zwischenbeschichtung ESD 30
[4] mit geeigneter Folgebeschichtung z.B. 2K-PUR-Deckbeschichtung ASD 43/47

Sonstige Werte

Dichte [g/cm³]	**Festkörper** [Gew. %]	**Festkörpervolumen** [%]	[cm³/kg]	**Ergiebigkeit**[1] [m²/kg]
1,5 ± 0,1	83 ± 3	73 ± 3	470 ± 20	5,9

NFF	**TFD**[2] [µm]	**Verbrauch**[1] [g/m²]	**VOC-Gehalt** [g/l] (± 20)	**Temperatur-beständigkeit**[3]
1,4	80 - 120	170 ± 20	250	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 +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.
  - ❖ 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!

Chemische Industrie Erlangen GmbH * Rathenaustr. 18 * 91052 Erlangen * www.ching-coatings.com * info@ching-coatings.com * ☎ +49 9131 3006-0