



CHING-HYDRO-EP-Grundbeschichtung HEM 182

Verwendungszweck

Schnelltrocknende, wasserverdünnbare 2K-HYDRO-Grundbeschichtung auf Epoxidharzbasis mit aktivem Korrosionsschutz für gestrahlten Stahl, Aluminium und verzinktem Stahl (gesweept).

Einsatzgebiet

Allgemeiner Metall- und Maschinenbau, Industriehallen, Flughafengebäude, Läger, Parkhäuser, Chemieanlagen, Rohrbrücken, Kraftwerkbereich, Brückenbauten, u.a.

Allgemeine Angaben

	Farbtöne	Weiß, hellgrau grau, sandgelb, rotbraun, andere auf Anfrage			
	Glanzgrad	matt			
	Mischungsverhältnis	Härter	nach Gewicht [Lack : Härter]	nach Volumen [Lack : Härter]	
		Härter HM 115 W	100 : 6	100 : 9	
	Topfzeit	ca. 3 h	NK 23°C/50% Topfzeitende nicht erkennbar! Die Überschreitung der Topfzeit bedingt eine Reduzierung der technologischen Werte.		
	Aufrühren / Verdünnung	Produkt vor jedem Gebrauch maschinell aufrühren. Verarbeitungsfertig nach Härterzugabe. Beim maschinellen Einrühren des Härters kommt es kurzfristig zu einer Viskositätserhöhung. Nach Härterzugabe und Einstellung der Verarbeitungviskosität mind. 10 Minuten entgasen lassen. Bei Bedarf mit deion. Wasser verdünnbar.			
	Spritzen	Viskosität [DIN 4]	Verdünnung [%]	Düse [mm]	Druck [bar]
	Becherpistole	40 - 90 s	3 - 5	1,5 - 2,5	4 - 5
	Airless (Airmix)	Lieferform	≤ 5	0,28 - 0,45	120 - 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, Oberflächenrauheit sollte „mittel (G)“ nach ISO 8503-1 entsprechen. Zink, Alu und Edelstahl: Sweep-Strahlen gemäß DIN EN ISO 12944-4			



**Viskosität
Lieferform**

900 ± 100 mPas



Trocknungszeit¹

Temperatur

Staubtrocken

Griffest

Montagefest

Überlackierbar²

bei 60 µm

NK 23/50

30 min.

1,5 h

3,5 h

1,5 h³
4 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 bzw. mit geeigneter 2K-EP-Folgebeschichtung z.B. CHING-HYDRO-EP-Zwischenbeschichtung HEM 33
⁴ mit geeigneter Folgenbeschichtung z.B. CHING-HYDROVERSAL-Deckbeschichtung HV 43/47 sowie CHING-HYDRO-PUR-Deckbeschichtungen HAD 43/47



**Sonstige
Werte**

Dichte
[g/cm³]

Festkörper
[Gew. %]

Festkörpervolumen
[%] [cm³/kg]

Ergiebigkeit¹
[m²/kg]

1,3 ± 0,1

62 ± 3

48 ± 3

345 ± 20

5,8

NFF

TFD²
[µm]

Verbrauch
[g/m²]

VOC-Gehalt
[g/l] (± 20)

**Temperatur-
beständigkeit³**

2,1

60 - 100

170 ± 20

110

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 60 µm Trockenschichtdicke (farbtonabhängig)

² Bei Schichtdicken > µm kann es zur Blasenbildung kommen!

³ trockene Wärme



Hinweise

- **Lagerung**
18 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!
 - ❖ Die Geräte (z.B. Spritzpistole, Rühraggregat, etc.) sollten direkt nach dem Gebrauch mit Wasser (Leitungswasser) gereinigt werden. Je eher die Reinigungsarbeiten erfolgen, desto besser der Reinigungseffekt. Angetrocknetes Material kann mit CHING-Verdünnung EM 01 gereinigt werden.