



## CHING-HYDRO-EP-MICA-Zwischenbeschichtung HEM 33











### Verwendungszweck

Wasserverdünnbare, dickschichtige, schnelltrocknende 2K-EP-Zwischenbeschichtung für den schweren Korrosionsschutz.

### Einsatzgebiet

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

### Allgemeine Angaben

	Farbtöne	Hellgrau grau, sandgelb, rotbraun, andere auf Anfrage			
	Glanzgrad	matt			
	Mischungs- verhältnis	Härter	nach Gewicht [Lack : Härter]	nach Volumen [Lack : Härter]	
		Härter HM 115 W	100 : 6	100 : 9	
	Topfzeit	ca. 2 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 Verarbeitungsviskosität mind. 10 Minuten entgasen lassen. Bei Bedarf mit deion. Wasser verdünnbar.			
	Spritzen	Viskosität [DIN 4]	Verdünnung [%]	Düse [mm]	Druck [bar]
	Becherpistole	40 - 50 s	10 - 15	1,5 - 2,5	3 - 5
	Airless (Airmix)	Lieferform	≤ 5	0,28 - 0,45	120 - 140
	Streichen	Lieferform			
	Rollen	Lieferform (wegen Strukturbildung und Minderschichtdicken wird eine mehrfache Applikation empfohlen)			
	Fluten	n.a.			
	Untergrund- vorbereitung	Gemäß DIN EN ISO 12944-4; tragfähige Grundbeschichtung, sauber, trocken, staub-, salz-, rost-, öl- und fettfrei. Bei Direktbeschichtung auf Zink, Alu, Edelstahl: Sweep-Strahlen gemäß DIN EN ISO 12944-4			



## Viskosität Lieferform

750 ± 150 mPas



## Trocknungszeit<sup>1</sup>

bei 80 µm

## Temperatur

NK 23/50

## Staubtrocken

45 min.

## Griffest

1,5 h

## Montagefest

4 h

## Überlackierbar<sup>2</sup>

1,5 h<sup>3</sup>  
4 h<sup>3</sup>

- <sup>1</sup> Bezogen auf Lieferviskosität! Die Luftfeuchtigkeit hat einen entscheidenden Einfluss auf die Trocknung!  
<sup>2</sup> mit sich selbst (entfällt im Regelfall bei Deck- und Schlussbeschichtungen, außer evtl. bei Minderschichtdicken)  
<sup>3</sup> mit geeigneter Folgebeseichnung z.B. CHING-HYDROVERSAL-Deckbeschichtung HV 43/47 sowie CHING-HYDRO-PUR-Deckbeschichtungen HAD 43/47



## Sonstige Werte

**Dichte**  
[g/cm³]

1,35 ± 0,1

**Festkörper**  
[Gew. %]

63 ± 3

**Festkörpervolumen**  
[%]  
[cm³/kg]

51 ± 3

370 ± 20

**Ergiebigkeit<sup>1</sup>**  
[m²/kg]

4,6

**NFF**

1,9

**TFD<sup>2</sup>**  
[µm]

80 - 120

**Verbrauch**  
[g/m²]

210 ± 20

**VOC-Gehalt**  
[g/l] (± 20)

70

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

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.

<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**  
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.