



CHINGO-POX-SHS-Einschichtlack ESH 08

Verwendungszweck

Schnelltrocknende, lösemittelfreie 2K-Ultra-High-Solid-Einschichtlack auf Epoxidharzbasis mit hoher Schlagzähigkeit und Abriebbeständigkeit für Stahl und verzinkten Stahl. Dieser Beschichtungsstoff zeichnet sich durch eine hohe mechanische sowie chemische Beständigkeit vor allem gegenüber alkalischen Medien, Ölen, Treibstoffen, Salzen sowie verdünnten Säuren aus. Bei Freibewitterung sind die für 2K-EP-Beschichtungen üblichen Farbtonveränderungen und Kreidung möglich. In Kombination mit geeigneten 2K-PUR- sowie 1K-AY-Deckbeschichtungen werden höchste Anforderungen an Licht- und UV-Beständigkeit erfüllt.

Einsatzgebiet

Stahlbauwerke im schweren Korrosionsschutz, ober- oder unterirdische Tankanlagen, Kläranlagen, Biogasanlagen, Bergbau, Windkraftanlagen, Silos für diverse Schüttgüter, Rohre, etc.

Allgemeine Angaben

	Farbtöne	RAL-, NCS-, British-Standard-, Munsell-, AS-, Federal Standard- und Sonderfarbtöne			
	Glanzgrad	seidenglänzend bis glänzend			
	Mischungsverhältnis	Härter	nach Gewicht [Lack : Härter]	nach Volumen [Lack : Härter]	
		Härter M 071	100 : 20	100 : 34 3 : 1	
	Topfzeit	ca. 30 min.	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	n.a. s	n.a.	n.a.	n.a.
	Airless (Airmix)	Lieferform	≤ 3	0,41 - 0,60	mind. 240
	Streichen	Lieferform			
	Rollen	Lieferform (wegen Strukturbildung und Minderschichtdicken wird eine mehrfache Applikation empfohlen)			
	Fluten	n.a.			



	Untergrund-vorbereitung	Gemäß DIN EN ISO 12944-4; Stahl gestrahlt Sa 2½ nach ISO 8501-1, Oberflächenrauheit sollte „mittel (G)“ nach ISO 8503-1 entsprechen. Stahl, feuerverzinkt: Sweep-Strahlreinigung. Stahl spritzverzinkt: vorgrundieren mit geeigneter 2K-EP-Tie-Coat (Sealer)				
	Viskosität Lieferform	1150 - 1650 mPas				
	Trocknungszeit¹	Temperatur	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Überlackierbar²
	bei 160 µm	NK 23/50	6 h	8 - 10 h	14 - 16 h	14 h ³
	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 oder geeigneter Folgebeschichtung z.B. 2K-PUR-Deckbeschichtung ASD 43/47, PAS 43/47 ⁴ Anmerkung: Vor dem Überlackieren der vollständig ausgehärteten Beschichtung ESH 182 sollte die Oberfläche z.B. durch Schleifen aufgeraut werden					
	Sonstige Werte	Dichte [g/cm³]	Festkörper [Gew. %]	Festkörpervolumen [%] [cm³/kg]		Ergiebigkeit¹ [m²/kg]
		1,6 ± 0,1	99,5 ± 0,5	99 ± 1		4,2
		NFF	TFD² [µm]	Verbrauch [g/m²]	VOC-Gehalt [g/l] (± 20)	Temperaturbeständigkeit³
		1,0	150 - 300	240 ± 20	10	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 160 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 +7°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.				