



CHING-EP-Grundbeschichtung GB-EP-ZP-100

Verwendungszweck

Schnelltrocknende 2K-Epoxidharz Grundbeschichtung für den schweren Korrosionsschutz auf Stahl.

Einsatzgebiet

Bergbau, schwerpunkt Kali- & Salzförderung

Allgemeine Angaben

	Farbtöne	Rotbraun			
	Glanzgrad	matt			
	Mischungs- verhältnis	Härter	nach Gewicht [Lack : Härter]	nach Volumen [Lack : Härter]	
		Härter M 052	100 : 8	100 : 14	
	Topfzeit	ca. 4 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	3 - 5
	Airless (Airmix)	Lieferform	≤ 3	0,31 - 0,51	120 - 200
	Streichen	Lieferform			
	Rollen	Lieferform (wegen Strukturbildung und Minderschichtdicken wird eine mehrfache Applikation empfohlen)			
	Fluten	n.a.			
	Untergrund- vorbereitung	Gemäß DIN EN ISO 12944; Der Untergrund muss sauber, trocken, salz-, staub- , rost-, öl- und fettfrei sowie frei von Korrosionsprodukten sein.			



Viskosität Lieferform

50 - 80 DIN-6-Sekunden



Trocknungszeit¹

Temperatur

Staubtrocken

Griffest

Montagefest

Überlackierbar²

bei 100 µm

NK 23/50

1,5 h

5 h

20 h

8 h³

- 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 Folgebeseichung, z.B. DB-EP-EG-150



Sonstige Werte

Dichte
[g/cm³]

1,6 ± 0,1

Festkörper
[Gew. %]

81 ± 3

Festkörpervolumen
[%]
[cm³/kg]

69 ± 3

430 ± 20

Ergiebigkeit¹
[m²/kg]

4,3

NFF

1,5

TFD²
[µm]

100

Verbrauch
[g/m²]

230 ± 20

VOC-Gehalt
[g/l] (± 20)

280

**Temperatur-
beständigkeit³**

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 100 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 +10°C bis +35°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.