



CHING-HYDRO-EP-Zinkstaub-Grundbeschichtung HEM 152

Verwendungszweck

Wasserverdünnbare, schnelltrocknende Zinkstaubgrundbeschichtung auf Epoxidharzbasis (Zinkgehalt: $\geq 94\%$) mit hoher Beständigkeit für Stahlbauten im schweren Korrosionsschutz.

Einsatzgebiet

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

Allgemeine Angaben

	Farbtöne	Grau, graurötlich			
	Glanzgrad	matt			
	Mischungs- verhältnis	Härter	nach Gewicht [Lack : Härter]	nach Volumen [Lack : Härter]	
		Härter HM 121	100 : 9	100 : 33	
	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	2,5	4 - 5
	Airless (Airmix)	Lieferform	≤ 5	0,28 - 0,45	140 - 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 (bis Sa 3) mit kantigen Strahlmittel, Rauheitsgrad gemäß EN ISO 8503-1 mittel (G), Rautiefe Rz 50-70µm			



Viskosität Lieferform

25 - 45 DIN-6-Sekunden



Trocknungszeit¹

bei 70 µm

Temperatur

NK 23/50

Staubtrocken

45 min.

Griffest

4 h

Montagefest

18 h

Überlackierbar²

4 h³
6 h⁴
24 h⁵

- 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 Minder-schichtdicken)
³ mit z.B. HEM 33 CHING-HYDRO-EP-Zwischenbeschichtung
⁴ mit z.B. HAD 47 CHING-HYDRO-PUR-Deckbeschichtung
⁵ mit z.B. HV 186 CHING-HYDROVERSAL-Grundbeschichtung oder HV 43/47 CHING-HYDROVERSAL-Deckbeschichtungen



Sonstige Werte

Dichte
[g/cm³]

2,7 ± 0,1

Festkörper
[Gew. %]

85 ± 3

Festkörpervolumen
[%]
[cm³/kg]

60 ± 3

220 ± 20

Ergiebigkeit¹
[m²/kg]

3,0

NFF

1,7

TFD²
[µm]

60 - 80

Verbrauch
[g/m²]

320 ± 20

VOC-Gehalt
[g/l] (± 20)

300

**Temperatur-
beständigkeit³**

140°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 70 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.