

| 1. Allgemeine Stoffangaben <i>general data</i> | | Bindemittel | Register |
|--|---|---|-----------------|
| | | <i>binder</i> | <i>register</i> |
| | | EP | - |
| Bezeichnung <i>name of product</i> | CHING-EP-Grundbeschichtung dickschichtig 80 - 100 µm EMC 182-HS | | |
| Härter <i>hardener</i> | CHING-EP-Härter M 024 | | |
| Mischungsverhältnis <i>mixing ratio</i> | 100 : 17 : 100 : 30 bzw. 3 : 1 | Masseanteile KI : K II / <i>parts by weight</i> Volumenteile KI : KII / <i>parts by volume</i> | |
| Art <i>generic type</i> | schnelltrocknende 2K-EP-Grundbeschichtung für Stahl, verzinkten Stahl, Edelstahl, : Aluminium sowie spezielle Kernbleche im schweren Korrosionsschutz | | |
| Einsatzgebiet <i>field of application</i> | GEAFOL-Transformatoren, Industriehallen, Flughafengebäude, Läger, Parkhäuser, : Chemieanlagen, Rohrbrücken, Off-Shore-Bereich, Tankanlagen, Kraftwerkbereich, Brückenbauten u.a | | |
| Lieferbare Farbtöne <i>available colours</i> | RAL 7016, 7030, 7032, ca. DB 704 sowie weitere Farbtöne auf Anfrage | | |

| 2. Zusammensetzung <i>composition</i> | |
|---|---|
| Bindemittelbasis <i>binder</i> | Epoxidharz |
| Pigmentbasis <i>pigments</i> | Aktivpigment, Buntpigmente und Extender : Bei Farbton ca. DB 704 K: Eisenglimmer |
| Lösemittel <i>thinner</i> | Aromaten, Alkohol |

| 3.* Lacktechnische Daten <i>technical data</i> | | * die technologischen Werte sind theoretische Werte und können farbonbedingt abweichen! <i>the technological values are theoretical values and depend on its different colour!</i> | |
|--|---|---|---|
| Glanzgrad <i>gloss</i> | matt | Festkörpervolumen <i>solids by volume</i> | 330 ± 20 cm ³ / kg : 51 ± 5 Vol-% |
| Dichte <i>density</i> | 1,5 ± 0,1 g/cm ³ | Theoretischer Verbrauch <i>theoretical consumption</i> | 240 ± 20 g / m ² |
| Viskosität <i>viscosity</i> | 30 - 60 DIN-6-Sekunden | Theoretische Ergiebigkeit <i>theoretical spreading rate</i> | 4,1 ± 0,5 m ² /kg 80 µm |
| Temperaturbeständigkeit <i>temperature resistance</i> | 180°C trockene Wärme / : <i>dry load</i> | Topfzeit <i>pot-life</i> | ca. 6 - 8 h im 10 kg : Gebinde bei 20°C |

**4. Trockenzeiten
drying time**

| | | | | | |
|---|---|-----------|--|----|--|
| TG 1 staubtrocken <i>dust – dry</i> | : | ca. 1 h | bei /at | 80 | µm Normklima <i>µm standard climate</i> |
| TG 4 griffest <i>dry to touch</i> | : | ca. 6 h | bei /at | 80 | µm Normklima <i>µm standard climate</i> |
| TG 6 mech. belastbar <i>mechanical stress resistance</i> | : | ca. 12 h | bei /at | 80 | µm Normklima <i>µm standard climate</i> |
| überarbeitbar nach <i>recoatable after</i> | : | 6 - 8 h | mit sich selbst oder geeigneten 2K-EP-Beschichtungsstoffen z.B. CHING-EP-Zwischenbeschichtung | | |
| | : | 12 - 14 h | mit geeigneten Folgebeschichtungen z.B. CHING-PUR-Deckbeschichtung | | |

**5. Verarbeitungshinweise
application**

| | | | | | |
|---|---|---|--|--|--|
| Oberflächenvorbereitung <i>substrate preparation</i> | : | Gemäß DIN EN ISO 12944-4; gereinigte Zink-, Stahl-, Aluminium- sowie Kernblechoberfläche, frei von Ölen, Fetten, Staub, Salz sowie anderen haftungsmindernden Stoffen (z.B. Korrosionsprodukten). Bei einem Anforderungsprofil der Korrosivitätskategorie C4 oder höher wird bei dickwandigen, verzinkten Bauteilen Sweep-Strahlen und bei dünnwandigen, bandverzinkten Bauteilen Aufrauen mittels z.B. Schleifvlies als Oberflächenvorbereitung empfohlen. Bei Edelstahl sollte immer Sweep-Strahlen erfolgen. | | | |
| Streichen <i>brush application</i> | : | Lieferform | | | |
| Rollen <i>roller application</i> | : | Lieferform - wegen Strukturbildung und Minderschichtdicken wird beim Rollen mehrfache Applikation empfohlen | | | |
| Fluten <i>flow application</i> | : | - | | | |

| | ca. DIN – 4 Sek. <i>approx. DIN – 4 sec.</i> | Verdünnungszugabe <i>thinning ratio</i> | Druck (bar) <i>pressure</i> | Düse (mm) <i>nozzle</i> |
|--|---|--|--------------------------------|----------------------------|
| Hochdruckspritzen <i>high pressure spraying</i> | 40 - 70 | 10 - 15 % Verdünnung EM 01 | 4 - 6 | 1,5 - 2,5 |
| Airless-Spritzen <i>airless spraying</i> | Lieferform | bis zu 3 % Verdünnung EM 01 | 140 - 200 | 0,28 - 0,48 |
| andere Applikationen <i>other applications</i> | - | | | |

| | | |
|--|---|--|
| Luft-/ Objekt-Temperatur <i>air-subject-temperature</i> | : | mind./min: +10 °C, maximal/max: +40 °C |
| Taupunkt <i>dew point</i> | : | Die Oberflächentemperatur muss mind. 3°C über dem Taupunkt liegen. <i>The surface temperature must be at least 3°C above the dew point.</i> |
| empfohlene Schichtdicke <i>recommended thickness</i> | : | 80 - 100 µm Bei höheren Schichtdicken verlängern sich entsprechend die Trocknungszeiten! |

**6. Sonstiges
other information**

| | | |
|--|---|---|
| Lagerstabilität <i>shelf life</i> | : | 24 Monate im ungeöffneten Originalgebinde, kühl aber frostfrei lagern |
| weitere Hinweise <i>further information</i> | : | 220-182-xxx/220-182-xxxK |

Ausgabedatum/date of issue: 05/2023

Wir empfehlen unsere Erzeugnisse aufgrund der heutigen Erkenntnisse. Für die Verarbeitung und Verwendung unserer Beschichtungsstoffe und Lacke sind die einschlägigen Normen maßgebend, für den Korrosionsschutz DIN-EN-ISO 12944, soweit nicht andere Stoff- und Verarbeitungsanweisungen vorliegen. Wegen der Vielseitigkeit der Anwendungs- und Verarbeitungsmöglichkeiten kann jedoch hieraus keine Verbindlichkeit abgeleitet werden. Soweit das in diesem Datenblatt angesprochene Produkt Teil eines Systems ist, sind die technischen Regeln für den Gesamtaufbau zu beachten. Mit Erscheinen dieses Datenblattes verlieren die vorherigen Ausgaben ihre Gültigkeit; bitte fordern Sie vor der Anwendung das neueste Datenblatt und Sicherheitsdatenblatt an.

We recommend our products on the basis of the latest research findings. For processing and applying our coating materials and varnishes, the official standards apply. That is DIN-EN-ISO 12944 for corrosion protection if no other processing instructions apply. Due to the versatility of processing and application opportunities, these standards are not generally applicable. In case the product described here is part of a system, the technical rules for this system must be considered. This data sheet replaces all preceding editions. Before applying our product, please ask for our actual data sheet and security data sheet.

| 1. Allgemeine Stoffangaben <i>general data</i> | | Bindemittel | Register |
|--|---|---|-----------------|
| | | <i>binder</i> | <i>register</i> |
| | | EP | - |
| Bezeichnung <i>name of product</i> | CHING-EP-Grundbeschichtung dickschichtig 80 - 100 µm EMC 182-HS | | |
| Härter <i>hardener</i> | CHING-EP-Härter M 024 | | |
| Mischungsverhältnis <i>mixing ratio</i> | 100 : 17 : 100 : 30 bzw. 3 : 1 | Masseanteile KI : K II / <i>parts by weight</i> Volumenteile KI : KII / <i>parts by volume</i> | |
| Art <i>generic type</i> | schnelltrocknende 2K-EP-Grundbeschichtung für Stahl, verzinkten Stahl, Edelstahl, : Aluminium sowie spezielle Kernbleche im schweren Korrosionsschutz | | |
| Einsatzgebiet <i>field of application</i> | GEAFOL-Transformatoren, Industriehallen, Flughafengebäude, Läger, Parkhäuser, : Chemieanlagen, Rohrbrücken, Off-Shore-Bereich, Tankanlagen, Kraftwerkbereich, Brückenbauten u.a | | |
| Lieferbare Farbtöne <i>available colours</i> | RAL 5009, RAL 5013, RAL 7045, ca. DB 704 K, Weiß, Grau, Blau, Schwarz, : Rotbraun, sowie weitere Farbtöne auf Anfrage | | |

| 2. Zusammensetzung <i>composition</i> | |
|---|---|
| Bindemittelbasis <i>binder</i> | Epoxidharz |
| Pigmentbasis <i>pigments</i> | Aktivpigment, Buntpigmente und Extender : Bei Farbton ca. DB 704 K: Eisenglimmer |
| Lösemittel <i>thinner</i> | Aromaten, Alkohol |

| 3.* Lacktechnische Daten <i>technical data</i> | | * die technologischen Werte sind theoretische Werte und können farbtonbedingt abweichen! <i>the technological values are theoretical values and depend on its different colour!</i> | |
|--|------------------------------------|---|---|
| Glanzgrad <i>gloss</i> | matt | Festkörpervolumen <i>solids by volume</i> | 330 ± 20 cm ³ / kg : 51 ± 5 Vol-% |
| Dichte <i>density</i> | 1,5 ± 0,1 g/cm ³ | Theoretischer Verbrauch <i>theoretical consumption</i> | 240 ± 20 g / m ² |
| Viskosität <i>viscosity</i> | 30 - 60 DIN-6- Sekunden | Theoretische Ergiebigkeit <i>theoretical spreading rate</i> | 4,1 ± 0,5 m ² /kg 80 µm |
| Temperaturbeständigkeit <i>temperature resistance</i> | 180°C trockene Wärme / dry load | Topfzeit <i>pot-life</i> | ca. 6 - 8 h im 10 kg Gebinde bei 20°C |

**4. Trockenzeiten
drying time**

| | | | | | |
|---|---|-----------|--|----|--|
| TG 1 staubtrocken <i>dust – dry</i> | : | ca. 1 h | bei /at | 80 | µm Normklima <i>µm standard climate</i> |
| TG 4 griffest <i>dry to touch</i> | : | ca. 6 h | bei /at | 80 | µm Normklima <i>µm standard climate</i> |
| TG 6 mech. belastbar <i>mechanical stress resistance</i> | : | ca. 12 h | bei /at | 80 | µm Normklima <i>µm standard climate</i> |
| überarbeitbar nach <i>recoatable after</i> | : | 6 - 8 h | mit sich selbst oder geeigneten 2K-EP-Beschichtungsstoffen z.B. CHING-EP-Zwischenbeschichtung | | |
| | : | 12 - 14 h | mit geeigneten Folgebeschichtungen z.B. CHING-PUR-Deckbeschichtung | | |

**5. Verarbeitungshinweise
application**

| | | | | | |
|---|---|---|--|--|--|
| Oberflächenvorbereitung <i>substrate preparation</i> | : | Gemäß DIN EN ISO 12944-4; gereinigte Zink-, Stahl-, Aluminium- sowie Kernblechoberfläche, frei von Ölen, Fetten, Staub, Salz sowie anderen haftungsmindernden Stoffen (z.B. Korrosionsprodukten). Bei einem Anforderungsprofil der Korrosivitätskategorie C4 oder höher wird bei dickwandigen, verzinkten Bauteilen Sweep-Strahlen und bei dünnwandigen, bandverzinkten Bauteilen Aufrauen mittels z.B. Schleifvlies als Oberflächenvorbereitung empfohlen. Bei Edelstahl sollte immer Sweep-Strahlen erfolgen. | | | |
| Streichen <i>brush application</i> | : | Lieferform | | | |
| Rollen <i>roller application</i> | : | Lieferform - wegen Strukturbildung und Minderschichtdicken wird beim Rollen mehrfache Applikation empfohlen | | | |
| Fluten <i>flow application</i> | : | - | | | |

| | ca. DIN – 4 Sek. <i>approx. DIN – 4 sec.</i> | Verdünnungszugabe <i>thinning ratio</i> | Druck (bar) <i>pressure</i> | Düse (mm) <i>nozzle</i> |
|--|---|--|--------------------------------|----------------------------|
| Hochdruckspritzen <i>high pressure spraying</i> | 40 - 70 | 10 - 15 % Verdünnung EM 01 | 4 - 6 | 1,5 - 2,5 |
| Airless-Spritzen <i>airless spraying</i> | Lieferform | bis zu 3 % Verdünnung EM 01 | 140 - 200 | 0,28 - 0,48 |
| andere Applikationen <i>other applications</i> | - | | | |

| | | |
|--|---|--|
| Luft-/ Objekt-Temperatur <i>air-subject-temperature</i> | : | mind./min: +10 °C, maximal/max: +40 °C |
| Taupunkt <i>dew point</i> | : | Die Oberflächentemperatur muss mind. 3°C über dem Taupunkt liegen. <i>The surface temperature must be at least 3°C above the dew point.</i> |
| empfohlene Schichtdicke <i>recommended thickness</i> | : | 80 - 100 µm Bei höheren Schichtdicken verlängern sich entsprechend die Trocknungszeiten! |

**6. Sonstiges
other information**

| | | |
|--|---|---|
| Lagerstabilität <i>shelf life</i> | : | 24 Monate im ungeöffneten Originalgebinde, kühl aber frostfrei lagern |
| weitere Hinweise <i>further information</i> | : | 220-182-xxx/220-182-xxxK |

Ausgabedatum/date of issue: 05/2023

Wir empfehlen unsere Erzeugnisse aufgrund der heutigen Erkenntnisse. Für die Verarbeitung und Verwendung unserer Beschichtungsstoffe und Lacke sind die einschlägigen Normen maßgebend, für den Korrosionsschutz DIN-EN-ISO 12944, soweit nicht andere Stoff- und Verarbeitungsanweisungen vorliegen. Wegen der Vielseitigkeit der Anwendungs- und Verarbeitungsmöglichkeiten kann jedoch hieraus keine Verbindlichkeit abgeleitet werden. Soweit das in diesem Datenblatt angesprochene Produkt Teil eines Systems ist, sind die technischen Regeln für den Gesamtaufbau zu beachten. Mit Erscheinen dieses Datenblattes verlieren die vorherigen Ausgaben ihre Gültigkeit; bitte fordern Sie vor der Anwendung das neueste Datenblatt und Sicherheitsdatenblatt an.

We recommend our products on the basis of the latest research findings. For processing and applying our coating materials and varnishes, the official standards apply. That is DIN-EN-ISO 12944 for corrosion protection if no other processing instructions apply. Due to the versatility of processing and application opportunities, these standards are not generally applicable. In case the product described here is part of a system, the technical rules for this system must be considered. This data sheet replaces all preceding editions. Before applying our product, please ask for our actual data sheet and security data sheet.