

1. Allgemeine Stoffangaben <i>general data</i>	Bindemittel <i>binder</i>	Register <i>register</i>
		EP
Bezeichnung <i>name of product</i>	: CHING-EP-High Solid-zinc flake-Primer ESD 1023	
Härter <i>hardener</i>	: CHING-EP-hardener M 050	
Mischungsverhältnis <i>mixing ratio</i>	: 200 : 21 100 : 18 or 5,5 : 1	Massenteile KI : K II / <i>parts by weight</i> Volumenteile KI : K II / <i>parts by volume</i>
Art <i>generic type</i>	: Low-solvent, fast-drying 2C-EP-high solid-Primer with barrier protection for hand derusted steel or as a spot primer for damage on hot-dip-galvanized steel and for subsequent coatings based on EP-PUR- or waterbased corrosion protection systems; Processing and good drying even at low temperatures up to 3°C	
Einsatzgebiet <i>field of application</i>	: Bridge construction, structural steelwork, hall construction, lattice structures and substations with high loads and where blasting is not possible	
Lieferbare Farbtöne <i>available colours</i>	: grey, light grey, grey reddish, other colors on request	

2. Zusammensetzung <i>composition</i>		
Bindemittelbasis <i>binder</i>	: Special epoxy resin combination	
Pigmentbasis <i>pigments</i>	: Barrier pigments based on zinc	
Lösemittel <i>thinner</i>	: Aromatics and alcohols	

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>	: mat	Festkörpervolumen <i>solids by volume</i>	: 420 ± 20 cm ³ / kg : 67 ± 3 Vol.%
Dichte <i>density</i>	: 1,5 ± 0,1 g/cm ³	Theoretischer Verbrauch <i>theoretical consumption</i>	: 190 ± 20 g / m ²
Viskosität <i>viscosity</i>	: 50 - 80 DIN-6-Sek.	Theoretische Ergiebigkeit <i>theoretical spreading rate</i>	: 5,3 ± 0,5 m ² /kg 80 µm
Temperaturbeständigkeit <i>temperature resistance</i>	: 130°C trockene Wärme / <i>dry load</i>	Topfzeit <i>pot-life</i>	: 2 - 3 h in 10 kg tin at 20 °C
Experience has shown that the coating material is suitable for vapor phase drying and for the operating temperatures of transformers.			

4. Trockenzeiten
drying time

TG 1 staubtrocken* <i>dust – dry</i>	:	approx. 30 min.	bei /at	80	µm Normklima <i>µm standard climate</i>
TG 4 griffest* <i>dry to touch</i>	:	approx. 2 h	bei /at	80	µm Normklima <i>µm standard climate</i>
TG 6 mech. belastbar* <i>mechanical stress resistance</i>	:	approx. 4 h	bei /at	80	µm Normklima <i>µm standard climate</i>
überarbeitbar nach* <i>recoatable after</i>	:	approx. 2 - 3 h	with itself or suitable subsequent coating e.g. 2C-EP-intermediate coating ESD 30		
		approx. 3 – 4 h	with suitable subsequent coating e.g. 2C-PUR-top coat ASD 43/47		

5. Verarbeitungshinweise
application

Oberflächenvorbereitung <i>substrate preparation</i>	:	Steel free from grease, oil, salt, dust and other adhesion-reducing substances. For requirements from corrosion protection classes C5 and offshore, blasting SA 2 1/2 according to ISO 8501-1 with angular abrasives is recommended. Roughness grade according to ISO 8503-1 min. fine (G); roughness dept Rz 10-30 µm. In renovaion areas when used as a spot primer : P St 2-3 acc. to DIN EN ISO 12944-4.			
Streichen <i>brush application</i>	:	Delivery form – best penetration by brush application			
Rollen <i>roller application</i>	:	Delivery form – minimum layer thicknesses have to be expected, multiple application if necessary			
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	approx. 5 - 10 % thinner EM 01	3 - 5	1,5 - 2,5
Airless-Spritzen <i>airless spraying</i>	Delivery form	up to 3 % thinner EM 01	140 - 200	0,28 - 0,51
andere Applikationen <i>other applications</i>	---			

Luft-/ Objekt-Temperatur <i>air-subject-temperature</i>	:	mind./min: +3 °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 - 100µm Attention: During a later Vapor phase drying, it is desirable to ensure that the prescribed layer thickness is not more than double!

6. Sonstiges
other information

Lagerstabilität <i>shelf life</i>	:	12 month in unopened original package, store cool but free of frost
weitere Hinweise <i>further information</i>	:	247-123-xxx With higher layer thicknesses, the drying times are extended accordingly!

Ausgabedatum/date of issue: 09/2021

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.