

1. Allgemeine Stoffangaben <i>general data</i>		Bindemittel <i>binder</i>	Register <i>register</i>
		EP	7.2
Bezeichnung <i>name of product</i>	CHING-HYDRO-EP-intermediate coat thickness 60-80 µm HEM 33 light grey		
Härter <i>hardener</i>	CHING-EP-hardener HM 115 W		
Mischungsverhältnis <i>mixing ratio</i>	100 : 6 Massenteile K I : K II parts by weight C I : C II 100 : 9 Volumenteile K I : KII parts by volume C I : C II		
Art <i>generic type</i>	water-based, quick-drying intermediate coating : based on epoxy resin for primed steel and primed aluminium. In use with hardener HM 115 W very well suitable for repair works		
Einsatzgebiet <i>field of application</i>	industry halls, airport buildings, ware houses, car parks, chemistry systems, tube : bridges, general machines and instrument engineering, transformers		
Lieferbare Farbtöne <i>available colours</i>	light grey		

2.* Zusammensetzung <i>composition*</i>	
Bindemittelbasis <i>binder</i>	special epoxy resin
Pigmentbasis <i>pigments</i>	Iron mica as well as special pigments for amplified anti-corrosion protection, titanium dioxide and extender
Lösemittel <i>thinner</i>	water and organic coagulant agent

3.* Lacktechnische Daten <i>technical data</i>		* alle Daten bezogen auf den Farbton / <i>all facts referring to colour</i>		light grey
Glanzgrad <i>gloss</i>	flat	Festkörpervolumen <i>solids by volume</i>	338	cm ³ / kg
			47	Vol-%
Dichte <i>density</i>	1,38 ± 0,1 g/cm ³	theoretischer Verbrauch <i>theoretical consumption</i>	177	g / m ²
Viskosität <i>viscosity</i>	550 ± 150 mPas	Theoretische Ergiebigkeit <i>theoretical spreading rate</i>	5,6 m ² / kg	60 µm
Temperaturbeständigkeit <i>temperature resistance</i>	120°C trockene Wärme / <i>dry load</i>	Topfzeit/ <i>pot-life</i>	ca. 2 h*	im 10 kg Gebinde bei 20°C
		*note: not pot time end recognizable! The transgression of the pot time causes a reduction of the technological values.		

4. Trockenzeiten drying time				
TG 1 staubtrocken <i>dust – dry</i>	:	≤ 1 h	bei /at	60 µm Normklima <i>µm standard climate</i>
TG 5 griffest <i>dry to touch</i>	:	4 – 5 h	bei /at	60 µm Normklima <i>µm standard climate</i>
TG 7 mech. belastbar <i>mechanical stress resistance</i>	:	12 - 14 h	bei /at	60 µm Normklima <i>µm standard climate</i>
überarbeitbar nach <i>recoatable after</i>	:	approx. 6 hrs	with suitable subsequent coating e.g. CHING-HYDROVERSAL top coating HV 43, CHING-HYDRO PUR top coat HAD 43 or HAD 47	
5. Verarbeitungshinweise application				
Oberflächenvorbereitung <i>substrate preparation</i>	:	in accordance with DIN EN ISO 12944-4; crease and dust-free surface, qualified basic or intermediate coating		
Streichen <i>brush application</i>	:	generally possible		
Rollen <i>roller application</i>	:	generally possible; minor layer thicknesses has to be expected; if necessary multiple application		
Mischung <i>Mixing</i>	:	stirring in hardener mechanically. Having degassed after hardener dosage and adjusting of the processing viscosity approx. 10 min.		
Reinigung <i>Cleaning</i>	:	The equipment (e.g. spray gun, stirring unit etc.) should be cleaned directly after the use with water (tapwater). The cleaning work is the rather carried out, the better the cleaning effect. Dried material can be cleaned with CHING thinner DD 02.		
		ca. DIN – 4 Sek. <i>approx. DIN – 4 sec.</i>	Verdünnungszugabe <i>thinning ratio</i>	Druck <i>pressure</i>
Hochdruckspritzen <i>high pressure spraying</i>	:	40 - 50	up to 15% Deion. Wasser	3 – 5 bar
Airless-Spritzen <i>airless spraying</i>	:	35 – 45 DIN-6-sec..	up to 5 % Deion. Wasser	120 – 140 bar
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>	:	mind. 3 °C unter Luft- und Objekttemperatur <i>at least 3 °C below air- and subject temperature</i>		
empfohlene Schichtdicke <i>recommended thickness</i>	:	60-80 µm		
6. Sonstiges other information				
Lagerstabilität <i>shelf life</i>	:	6 month in the unopened original packing; stored cool but free of frost Register: 518-337-001		
Ausgabedatum/date of issue:				09/2014
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. <i>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.</i>				

