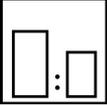


### Verwendungszweck

2K-Zinkphosphat-EP-Acrylharz-Grundierung für die Beschichtung von Stahl, verzinkten Untergründen, Aluminium, GFK und KTL. Durch die ausgezeichnete Füllkraft und Beständigkeit gegenüber Lösemitteln und Chemikalien ist das Produkt besonders für die hochwertige Beschichtung von stark beanspruchten Anlagen und Geräten geeignet. Zudem ist eine sehr schnelle Überlackierbarkeit mit Mipa 2K-Decklacken nach nur 20 Minuten Trocknung bei Raumtemperatur gewährleistet.

### Verarbeitungshinweise

	<b>Mischungsverhältnis</b>						
	<b>Härter</b>		<b>nach Gewicht Lack : Härter</b>		<b>nach Volumen Lack : Härter</b>		
	PU 914-XX		6 : 1		4 : 1		
	<b>Härter</b>						
	Mipa PU 914-10, PU 914-25						
	<b>Topfzeit</b>						
	Mit Härter -10 ca. 2,5 - 3 h bei 20 °C						
	<b>Verdünnung</b>						
	Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40						
	<b>Verarbeitungsviskosität</b>						
	<b>Fließbecher</b>			<b>Airmix/Airless</b>			
	30 - 40 s 4 mm DIN			50 - 60 s 4 mm DIN			
	<b>Auftragsverfahren</b>						
	<b>Auftragsverfahren</b>	<b>Härter</b>	<b>Druck (bar)</b>	<b>Düse (mm)</b>	<b>Spritzgänge</b>	<b>Verdünnung</b>	
	Fließbecher / HVLP	--	2,0 - 2,5	1,5 - 1,8	2 - 3	10 - 20 %	
	Airmix / Airless	--	1,0 - 2,0	0,28 - 0,33	1 - 2	< 10 %	
	Materialdruck		100 - 120				
	<b>Trocknungszeit</b>						
	<b>Härter</b>	<b>Objekttemp.</b>	<b>Staubtrocken</b>	<b>Griffest</b>	<b>Montagefest</b>	<b>Schleifbar</b>	<b>Überlackierbar</b>
	-10	20 °C	20 - 30 min	60 - 90 min	24 h	5 h	20 min
	-10	60 °C	--	--	1 h	--	--
	-25	20 °C	ca. 50 min	ca. 2 h	24 h	12 h	40 min
	-25	60 °C	--	--	1 h	--	--

### Hinweise

<b>Charakteristik:</b>	Bindemittelbasis:	EP-Acrylharz
	Festkörper (Gew. %):	~ 80
	Festkörper (Vol. %):	~ 60
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	Thixotrop
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	~ 1,8
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	< 20 matt

Version: d 11/0124

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Tel.: +49 8703 92 20 · Fax: +49 8703 92 21 00 · mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com

<b>Eigenschaften:</b>	Frühe Überlackierbarkeit Ausgezeichneter Korrosionsschutz, enthält Zinkphosphat Ausgezeichnete Füllkraft Nass-in-Nass überlackierbar Sehr gute Spritznebelaufnahme Hochelastischer Film, gute Schlagzähigkeit Ausgezeichnete Beständigkeit gegen Lösemittel und Chemikalien Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C Temperaturdauerbelastung: 150 °C Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen, Aluminium, GFK, KTL
<b>Theoretische Ergiebigkeit:</b>	~ 37,6 m <sup>2</sup> /kg, 6:1 n. Gew. mit PU 914-10, bei 10 µm Trockenschichtdicke ~ 55,5 m <sup>2</sup> /l, 6:1 n. Gew. mit PU 914-10, bei 10 µm Trockenschichtdicke
<b>Lagerung:</b>	Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre. Optimale Lagerbedingungen bei + 5 °C bis + 25 °C, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Abweichende Lagerbedingungen können zu unerwünschten Eigenschaften des Materials führen.
<b>VOC:</b>	< 375 g/l.*
<b>Verarbeitungsbedingungen:</b>	Ab + 10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.
<b>Untergrundvorbehandlung:</b>	Öl, Fett, Rost, Walzhaut, Zunder, sowie sonstige funktions- und lackbeeinflussende Substanzen entfernen!  Achtung: Aufgrund unterschiedlichster Metallsorten, Legierungen, metallischen Überzügen und Konversionsschichten etc. kann eine direkte Haftung nicht automatisch vorausgesetzt werden. Daher muss eine Haftungsprüfung auf Original-Metalluntergrund durchgeführt werden.  Stahl: - Strahlen nach Reinheitsgrad Sa 2½, Strahlrückstände entfernen und zeitnah überlackieren - Handentrostung nach Reinheitsgrad St 3 - Entfetten mit Mipa WBS Reiniger oder Mipa Silikonentferner  Verzinkte Untergründe: - Ammoniakalische Netzmittelwäsche mit Mipa Zinkreiniger - Sweepen  Aluminium: - Entfetten mit Mipa 2K-Verdünnung, gründlich mit Schleifpapier P 360 / 400 schleifen und anschließende Reinigung mit Mipa Silikonentferner  GFK: - reinigen (vorhandene Trennmittel müssen restlos entfernt werden, ggf. anschleifen und entfetten mit Mipa Silikonentferner  KTL: - reinigen, anschleifen und entfetten mit Mipa Silikonentferner

### Aufbauvorschläge:

Stahl, verzinkte Untergründe, KTL, GFK:  
Grundierung: EA 100-20 mit 70 - 110 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: \*\*PU 200-XX / PU 240-XX mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:

Grundierung: EA 100-20 mit 40 - 60 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: \*\*PU 200-XX / PU 240-XX mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

### Besondere Hinweise:

\*Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:  
- Spritzen mit 2K-PU-Härter PU 914-XX: < 480 g/l.

\*\*Weitere Mipa Decklacke verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Die Angaben der Absätze - Aufbauvorschläge, Charakteristik, Theoretische Ergiebigkeit und VOC - beziehen sich auf den Farbton RAL 7035. Für andere Farbtöne können diese abweichen.

Überlackierbar frühestens nach 20 min/20 °C und spätestens nach 4 Wochen. Nach Trocknung > 4 Wochen, Zwischenschliff erforderlich.

Überspachtelbar nach 60 Minuten bei 60 °C.

Bei Bedarf sind auf 2K-Anlagen abgestimmte Härter und Reinigungsmittel verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

### Reinigung der Werkzeuge:

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung reinigen.

### Entsorgung:

Die Entsorgung erfolgt über das Kreislaufsystem Blechverpackungen und Stahl (KBS). Die Verpackungen müssen sauber, trocken, frei von Fremdstoffen und restentleert sein. Bei Kunststoffgebinden muss der Metallbügel entfernt werden. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.