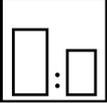


### Verwendungszweck

Dickschichtige 2K-Zinkphosphat-Epoxidharz-Grundierung für Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium, GFK und mineralische Untergründe. Geeignet als Grundanstrich auch bei Chemikalienschutz- und Unterwasseranstrichen sowie als Zwischenanstrich bei EP-Zinkstaubgrundierung. Besonders zur Airmix-/Airlessapplikation geeignet.

### Verarbeitungshinweise

	<b>Mischungsverhältnis</b>						
	<b>Härter</b>		<b>nach Gewicht Lack : Härter</b>		<b>nach Volumen Lack : Härter</b>		
	EP 964-10		1 : 1		–		
	<b>Härter</b>						
	Mipa EP 964-10						
	<b>Topfzeit</b>						
	Mit Härter -10 ca. 5 h bei 20 °C						
	<b>Verdünnung</b>						
	Mipa EP-Verdünnung, Mipa EP-Verdünnung lang						
	<b>Verarbeitungsverkosität</b>						
	<b>Fließbecher</b>			<b>Airmix/Airless</b>			
	–			–			
	<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 - 2,5	2 - 3	5 - 10 %	
	Airmix / Airless	–	1,0 - 2,0	0,28 - 0,33	1 - 2	0 - 5 %	
	Materialdruck		100 - 120				
	Streichen, Rollen	–	–	–	–	0 - 5 %	
	<b>Trocknungszeit</b>						
	<b>Härter</b>	<b>Objekttemp.</b>	<b>Staubtrocken</b>	<b>Griffest</b>	<b>Montagefest</b>	<b>Schleifbar</b>	<b>Überlackierbar</b>
	–	20 °C	25 - 35 min	3 - 4 h	10 - 12 h	–	1 h
	–	60 °C	–	–	45 min	–	–

### Hinweise

<b>Charakteristik:</b>	Bindemittelbasis:	Epoxidharz
	Festkörper (Gew. %):	~ 83
	Festkörper (Vol. %):	~ 70
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	Thixotrop
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	~ 1,5
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	< 20 matt

- Eigenschaften:** Aktiver Korrosionsschutz (Zinkphosphat)  
Elektrostatisch verarbeitbar  
Einsetzbar zur Isolation thermoplastischer Untergründe  
Dickschichtig applizierbar (bis zu 300 µm TSD)  
Sehr gute Durchhärtung auch bei hohen Schichtdicken  
Hervorragende chemische und mechanische Beständigkeiten  
Temperaturkurzzeitbelastung 180 °C  
Temperaturdauerbelastung 150 °C  
Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen, Aluminium und GFK
- Theoretische Ergiebigkeit:** ~ 38,6 m<sup>2</sup>/kg, 1:1 n. Gew. mit EP 964-10, bei 10 µm Trockenschichtdicke  
~ 52,9 m<sup>2</sup>/l, 1:1 n. Gew. mit EP 964-10, bei 10 µm Trockenschichtdicke
- Lagerung:** 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.
- VOC:** < 260 g/l.\*
- Verarbeitungsbedingungen:** Ab + 10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.
- Untergrundvorbehandlung:** 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

### Aufbauvorschläge:

2-Schicht-Aufbau  
Stahl, verzinkte Untergründe:  
Grundierung: EP 164-20 mit 80 - 150 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: \*\*PU 264-XX mit 80 - 150 µm Trockenschichtdicke

Aluminium, GFK:  
Grundierung: EP 164-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: \*\*PU 264-XX mit 80 - 150 µm Trockenschichtdicke

3-Schicht-Aufbau  
Stahl, verzinkte Untergründe:  
Grundierung: EP 164-20 mit 80 - 150 µm Trockenschichtdicke  
Zwischenschicht: EP 564-20 mit 80 - 100 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: \*\*PU 264-XX mit 80 - 100 µm Trockenschichtdicke

### Besondere Hinweise:

\*Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:  
- Spritzen mit 2K-EP-Dickschicht Härter EP 964-10: < 380 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 60 min/20 °C und spätestens nach 7 Tagen. Nach Trocknung > 7 Tagen, Zwischenschliff erforderlich.

Systembedingt kann es, vor allem bei hellen Farbtönen, aufgrund der Eigenfärbung des Härters EP 964-10 im Mipa Pro Mix® Industry System zu Farbtonabweichungen kommen.

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

### Reinigung der Werkzeuge:

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Mipa EP-Verdünnung 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.