

## Verwendungszweck

Mipa Weld-Primer ist eine dünnsschichtige Grundierung mit einer sehr guten Haftung auf Stahl, Eisen und verzinkten Untergründen. Mipa Weld-Primer ist für viele Schweißverfahren wie MIG-, WIG oder auch Punkt-Schweißen geeignet. Durch die sehr schnelle Trocknung kann bereits kurz nach der Applikation mit den Schweißarbeiten begonnen werden. Aufgrund des sehr hohen Anteils an Akitvpigmenten gewährleistet Mipa Weld-Primer einen sehr hohen Korrosionsschutz und deckt bereits in dünnen Schichten. Bei der Variante Zink sind die Korrosionsschutzeigenschaften auf Eisen und Stahl aufgrund der aktiven Korrosionsschutzeigenschaften höher, während beim Mipa Weld-Primer Kupfer eine höhere Leitfähigkeit besitzt.

## Verarbeitungshinweise



### Untergrund

Eisen, Stahl und Zink

### Vorbehandlung / Reinigung

Vorreinigung mit Mipa Silikonentferner.

Ausführliche Informationen sind unter dem Punkt „Untergrundvorbehandlung“ zu finden.

### Besondere Eigenschaften

- Sehr hohe Deckkraft
- Schnell trocknend
- Überlackierbar mit allen gängigen lösemittel- und wasserbasierenden 1K- und 2K-Decklacksystemen
- Überschweißbar mit diversen Schweißverfahren wie MIG-, WIG- oder Punkt-Schweißen
- Hervorragende Haftung
- Sehr hoher Korrosionsschutz
- Sehr gute Leitfähigkeit

## Farbton / Glanzgrad

Zink-alu (0007), kupfer (0008) / matt



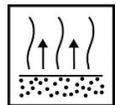
### Vorbereitung

Dose vor Gebrauch 1 - 2 min kräftig schütteln!



### Spritzgänge

Probesprühen - Spritzabstand ca. 20 - 30 cm  
1 - 2 Spritzgänge, Trockenschichtdicke 10 - 20 µm  
Überschweißbar bis zu einer max. Trockenschichtdicke von 20 µm



### Ablüßzeit

3 - 5 min zwischen den Spritzgängen



### Arbeitsende

Nach Gebrauch Spraydose auf den Kopf stellen und Düse leersprühen, dies verhindert das Eintrocknen des Lackmaterials im Düsenkopf.



### Trockenzeiten bei 20 °C

|                       |        |
|-----------------------|--------|
| Staubtrocken nach ca. | 5 min  |
| Schweißbar nach ca.   | 20 min |



### Weiterverarbeitung

|                 |  |
|-----------------|--|
| Trockenschliff: | Bei 1-Schicht-Decklackierungen P 400<br>Bei 2-Schicht-Decklackierungen P 500 - 600 |
|-----------------|--|



|              |   |
|--------------|---|
| Nassschliff: | Bei 1-Schicht-Decklackierungen P 600<br>Bei 2-Schicht-Decklackierungen P 800 - 1000 |
|--------------|---|

### Verarbeitungsbedingungen

Ab +10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.

### Lagerung

Gut verschlossen in kühlen, trockenen Räumen 2 Jahre lagerfähig.

### VOC-Gesetzgebung

EU-Grenzwert für das Produkt Kategorie B/e 840 g/l  
Dieses Produkt enthält max. 750 g/l

### Sicherheitsratschläge

siehe Sicherheitsdatenblatt

### Verarbeitungshinweise

Nicht mit Polyestermaterialien überarbeiten.

Überschweißbar bis zu einer max. Trockenschichtdicke von 20 µm

#### Untergrundvorbehandlung:

Der Untergrund muss sauber und trocken sein, Öl, Fett, Rost, Walzhaut, Zunder, sowie sonstige funktions- und lackbeeinflussende Substanzen entfernen!

Nicht ausgehärtete bzw. nicht tragfähige Altlackierungen oder Grundierungen entfernen.

Nicht auf thermoplastischen Untergründen verwenden.

#### Stahluntergründe:

1. Vorreinigung mit Mipa Silikonentferner.
2. Danach trocken schleifen mit P 180.
3. Anschließend entfetten mit Mipa Silikonentferner.

#### Verzinkte Untergründe (Bandverzinkung / kontinuierliche Feuerverzinkung) und galvanische Verzinkung:

1. Vorreinigung mit Mipa Silikonentferner.
2. Danach trocken schleifen mit P 220.
3. Anschließend entfetten mit Mipa Silikonentferner.

**Verzinkte Untergründe (Stückverzinkung / diskontinuierliche Feuerverzinkung), ammoniakalische Netzmittelwäsche mittels Mipa Zinkreiniger:**

1. Mipa Zinkreiniger 1 : 1 mit Wasser mischen.
2. Mittels Korund-Kunststoffvlies nass gründlich matt schleifen.
3. Die metallisch graue Suspension ca. 10 Minuten einwirken lassen.
4. Nochmals schleifen.
5. Anschließend gründlich mit Wasser nachwaschen, Oberfläche trocknen lassen.