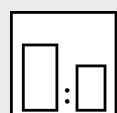


Verwendungszweck

Schnell trocknender KH-Dickschichtlack für die Lackierung von Stahlteilen, Guss, Containern, Maschinen, Chassis, Schaltschränken, Transportgestellen u. ä. im Innen- und Außenbereich.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

--

nach Gewicht Lack : Härter

--

nach Volumen Lack : Härter

--



Härter

--



Topfzeit

Mit Härterverdünnung 2 Tage

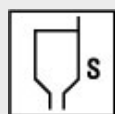


Verdünnung

Mipa UN-Verdünnung

Mipa Verdünnung UN 21

Mipa Härterverdünnung



Verarbeitungsviskosität

Fließbecher

20 - 30 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

50 - 60 s 4 mm DIN



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

Airmix / Airless

Materialdruck

Härter

--

--

Druck (bar)

2,0 - 2,5

1,0 - 2,0

100 - 120

Düse (mm)

1,3 - 1,8

0,36 - 0,54

Spritzgänge

2 - 3

1 - 2

Verdünnung

15 - 20 %

0 - 5 %



Trocknungszeit

Härter

--

--

Objekttemp.

20 °C

60 °C

Staubtrocken

10 - 15 min

--

Griffest

35 - 40 min

--

Montagefest

12 h

90 min

Schleifbar

--

--

Überlackierbar

12 h

--

Die Endhärte wird nach 6 - 7 Tagen (20 °C) erreicht.

Hinweise

Charakteristik:

Bindemittelbasis:

Festkörper (Gew.%):

Festkörper (Vol.%):

Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):

Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):

Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):

Alkydharz

~ 70

~ 48

Thixotrop

~ 1,5

30 - 40 seidenmatt

Eigenschaften:	Hohe UV- und Wetterbeständigkeit Dickschichtig applizierbar Sehr kurze Trockenzeit Elektrostatisch verarbeitbar Beständig gegenüber Benzin und Diesel bei vorübergehender Beanspruchung Temperaturkurzzeitbelastung 150 °C Temperaturdauerbelastung 130 °C Haftung auf Stahl
Theoretische Ergiebigkeit:	~ 33,9 m ² /kg bei 10 µm Trockenschichtdicke ~ 48,7 m ² /l 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:	< 480 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
Aufbauvorschläge:	1-Schicht-Aufbau Stahl: AK 230-30 mit 80 - 100 µm Trockenschichtdicke 2-Schicht-Aufbau Stahl: Grundierung: *AK 100-20 / AK 105-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke Decklackierung: AK 230-30 mit 80 - 100 µm Trockenschichtdicke

Besondere Hinweise:

*Weitere Mipa Grundierungen 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.

Das Aufbringen zu hoher Schichtdicken verlängert die Trockenzeit z. T. erheblich.

Zur Beschleunigung der Trocknung kann bei Bedarf 1 Gew.% Mipa AK 900-25 Sikkativkonzentrat zugegeben werden.

Farbton vor Verarbeitung prüfen.

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.