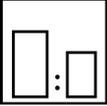


Verwendungszweck

Schnelltrocknender Nitrokombilack für die Beschichtung von Metall (Maschinen, Geräten, Konstruktionen) im Innen- und Außenbereich und für Holz (Möbel, Holzbauteile) im Innenbereich.

Verarbeitungshinweise

	Mischungsverhältnis					
	Härter		nach Gewicht Lack : Härter		nach Volumen Lack : Härter	
	--		--		--	
	Härter					
	--					
	Topfzeit					
	--					
	Verdünnung					
	Mipa UN-Verdünnung					
	Mipa Verdünnung UN 21					
	Verarbeitungsverkosität					
	Fließbecher		Airmix/Airless			
	20 - 25 s 4 mm DIN		30 - 40 s 4 mm DIN			
	Auftragsverfahren					
	Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung
	Fließbecher / HVLP	--	2,0 - 2,5	1,2 - 1,3	2 - 3	40 - 50 %
	Airmix / Airless	--	1,0 - 2,0	0,23 - 0,28	1	15 - 20 %
	Materialdruck		100 - 120			
	Trocknungszeit					
	Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar
	--	20 °C	5 - 10 min	15 - 20 min	1 h	--
	--	60 °C	--	--	15 min	--

Die Endhärte wird nach 2 - 3 Tagen (20 °C) erreicht.

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis:	Nitro-Acryl-Kombination
	Festkörper (Gew.%):	~ 40
	Festkörper (Vol.%):	~ 26
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	80 - 100
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	~ 1,1
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	10 - 20 matt

- Eigenschaften:** Sehr kurze Trockenzeit
Hohe UV- und Wetterbeständigkeit
Hohe Härte, schnelle Schleif- und Polierbarkeit
Temperaturkurzzeitbelastung 150 °C
Temperaturdauerbelastung 120 °C
- Theoretische Ergiebigkeit:** ~ 26,6 m²/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke
~ 26,9 m²/l bei 10 µm Trockenschichtdicke
- Lagerung:** Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 1 Jahr. Optimale Lagerbedingungen bei + 5 °C bis + 25 °C, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Abweichende Lagerbedingungen können zu unerwünschten Eigenschaften des Materials führen.
- VOC:** < 610 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
- Holz (Holzfeuchte max. 15 %):
- Vorschleif mit Schleifpapier P 180 - P 280 und gründlich entstauben
- Aufbauvorschläge:**
- Stahl:
Grundierung: *AK 100-20 / AK 105-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: CN 200-10 mit 20 - 30 µm Trockenschichtdicke
- Holz im Innenbereich:
Grundierung: CN 200-10 mit 10 - 15 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: CN 200-10 mit 20 - 30 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.
- 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.