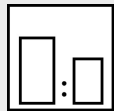


### Verwendungszweck

Mipa EP 175-20 2K-EP-Primer (BAN83-1211) ist eine zinkphosphathaltige 2K Epoxidharzgrundierung für Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium und GFK. Geeignet als Zwischenanstrich bei EP-Zinkstaubgrundierung.

Farbtöne: Diverse Farbtöne.

### Verarbeitungshinweise



#### Mischungsverhältnis

##### Härter

EP 940-25

nach Gewicht Lack : Härter

4 : 1

nach Volumen Lack : Härter

3 : 1



#### Härter

Mipa EP 940-25 2K-EP-Härter (BAN93-0009)



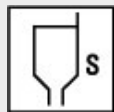
#### Topfzeit

Mit Härter -25 max. 24 h bei 20 °C



#### Verdünnung

Mipa EP Verdünnung 971 (BAN97-0001)



#### Verarbeitungsviskosität

Nach Zugabe des Härterers ca. 15 min. Vorreaktionszeit, danach Viskositätseinstellung.

Die Verarbeitungsviskosität wird entsprechend den Geräte-/Anlagenbedingungen mit dem vorgegebenen Verdüner eingestellt.

##### Fließbecher

20 - 30 s 4 mm DIN

##### Airmix/Airless

30 - 40 s 4 mm DIN



#### Auftragsverfahren

##### Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

##### Härter

--

##### Druck (bar)

2,0 - 2,5

##### Düse (mm)

1,4 - 1,6

##### Spritzgänge

2 - 3

##### Verdünnung

15 - 20 %

Druckkessel

--

2,0 - 2,5

1,3 - 1,5

2 - 3

bis 15 %

Materialdruck

0,5 - 0,8

Airmix / Airless

--

1,0 - 2,0

0,33 - 0,38

1 - 2

0 - 5 %

Materialdruck

70 - 100

Streichen, Rollen

--

--

--

--

0 - 10 %



#### Trocknungszeit

##### Härter

--

##### Objekttemp.

20 °C

##### Staubtrocken

10 - 15 min

##### Griffest

3 - 4 h

##### Montagefest

2 Tagen

##### Schleifbar

--

##### Überlackierbar

4 h

--

60 °C

--

--

45 min

--

45 min

**Hinweise**

<b>Charakteristik:</b>	Bindemittelbasis: Epoxidharz Festkörper (Gew. %): ~ 73 Festkörper (Vol. %): ~ 52 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
<b>Eigenschaften:</b>	Aktiver Korrosionsschutz (Zinkphosphat) Elektrostatisch verarbeitbar Hervorragende chemische und mechanische Beständigkeiten Einsetzbar zur Isolation thermoplastischer Untergründe Temperaturkurzzeitbelastung 180 °C Temperaturdauerbelastung 150 °C Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen, Aluminium und GFK
<b>Theoretische Ergiebigkeit:</b>	~ 37,6 m <sup>2</sup> /kg, 4:1 n. Gew. mit EP 940-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke ~ 48,6 m <sup>2</sup> /l, 4:1 n. Gew. mit EP 940-25, 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>	< 450 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

### Aufbauvorschläge:

Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium, GFK:  
Grundierung: EP 175-20 mit 40 - 60 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: \*\*PU 246-XX / PU 249-XX mit 40 - 60 µm Trockenschichtdicke  
oder  
Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium, GFK:  
Grundierung: EP 175-20 mit 2 x 40 - 60 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: \*\*PU 246-XX / PU 249-XX mit 40 - 60 µm Trockenschichtdicke

### Besondere Hinweise:

\*Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:  
- Spritzen mit 2K-EP-Härter EP 940-25: < 540 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.

Abluftzeit: 10 - 15 Minuten vor der Ofentrocknung.

Überlackierbar frühestens nach 45 min/60 °C oder 4 h/20 °C und spätestens nach 14 Tagen. Nach Trocknung > 14 Tagen, Zwischenschliff erforderlich.

Überspachtelbar nach 60 Minuten bei 60 °C.

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 971 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.