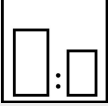








Verwendungszweck

Schnelltrocknender Einschicht-Spritzlack für die Beschichtung von Konstruktionen (Hallen, Rohre, Tore, Wand- und Deckenverkleidungen, Behälter, Fahrzeugbau) aus Stahl, verzinktem Stahl und Aluminium 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	Airmix/Airless					
	--	--					
	Auftragsverfahren						
	Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung	
	Fließbecher / HVLP	--	2,0 - 2,5	1,3 - 1,5	2 - 4	10 - 15 %	
	Airmix / Airless	--	1,0 - 2,0	0,28 - 0,33	1	0 - 5 %	
	Materialdruck		100 - 120				
	Trocknungszeit						
	Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
	--	20 °C	10 - 15 min	20 - 30 min	2 - 3 h	--	10 min
	--	60 °C	--	30 min	30 min	--	5 min

Die Endhärte wird nach 4 - 5 Tagen (20 °C) erreicht.

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis:	Vinyl-Copolymer
	Festkörper (Gew.%):	~ 56
	Festkörper (Vol.%):	~ 37
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	70 - 90
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	~ 1,3
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	35 - 45 halbgläzend

- Eigenschaften:** Elektrostatisch verarbeitbar
Hohe Wasserbeständigkeit
Kurze Trockenzeit
Temperaturkurzzeitbelastung 90 °C
Temperaturdauerbelastung 70 °C
Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen, Aluminium und Beton
- Theoretische Ergiebigkeit:** ~ 32,9 m²/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke
~ 37,5 m²/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:** < 570 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
- Mineralische Untergründe (Beton, Putz):
- Mineralische Untergründe (abgebunden, formstabil, griffig und tragfähig), frei von absandenden Teilen und sonstigen trennend wirkenden Substanzen (z. B. Gummiabrieb, Fette, Öle, Rost, Staub u. ä.).

Aufbauvorschläge:

1-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:
VC 200- 50 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke

2-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe:
Grundierung: *VB 100-20 min 20 - 30 µm oder EP 100-20 mit 50 - 70 µm
Trockenschichtdicke
Decklackierung: VC 200-50 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:
Grundierung: *VB 100-20 min 20 - 30 µm oder EP 100-20 mit 25 - 30 µm
Trockenschichtdicke
Decklackierung: VC 200-50 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Beton / mineralische Untergründe
Grundierung: VC 200-50 mit 10 - 20 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: VC 200-50 mit 50 - 60 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.

Systembedingt kann es bei starker UV- bzw. Witterungsbelastung zu Kreidungserscheinungen kommen. Zudem ist bei höheren Temperaturen das thermoplastische Verhalten der Beschichtung zu beachten.

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.