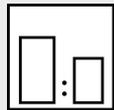


Verwendungszweck

Mipa VC 300-50 Einschicht-Struktur-Spritzlack halbgläzend "Mipaflex-Strukturlack".

Schnelltrocknender, thixotroper Strukturlack für die industrielle Beschichtung von Maschinen, Geräten, Bauteilen und Konstruktionen aus Stahl, verzinktem Stahl und Aluminium im Innen- und Außenbereich. Als 1K- oder 2K-Strukturlack einsetzbar.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

1K = --

2K = A 61

nach Gewicht Lack : Härter

--

10 : 1

nach Volumen Lack : Härter

--

--



Härter

1K = --

2K = Mipa 2K-Struktur-Härter A 61



Topfzeit

1K = --

2K = Mit Härter A 61 ca. 48 h bei 20 °C



Verdünnung

--



Verarbeitungsverkosität

Verarbeitungsfertig, bei Bedarf mit Mipa UN-Verdünnung oder Verdünnung UN 21 verdünnbar.

Fließbecher

Thixotrop

Airmix/Airless

Thixotrop



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

Druckbecher

Materialdruck

Airmix / Airless

Materialdruck

Härter

--

--

--

Druck (bar)

2 - 2,5

2,0 - 2,5

0,5 - 0,8

1,0 - 2,0

100 - 120

Düse (mm)

1,6 - 2,0

2,5 - 3,0

0,23 - 0,33

Spritzgänge

2 - 4

1 - 2

1

Verdünnung

0 %

0 %

0 %



Trocknungszeit

Härter

--

--

Objekttemp.

20 °C

60 °C

Staubtrocken

10 - 15 min

--

Griffest

20 - 30 min

30 min

Montagefest

2 - 3 h

30 min

Schleifbar

--

--

Überlackierbar

--

--

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

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis: Vinyl-Copolymer Festkörper (Gew. %): ~ 58 Festkörper (Vol. %): ~ 40 Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s): Thixotrop Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l): ~ 1,3 Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten): Halbgläzend*
Eigenschaften:	Sehr gute Wasserbeständigkeit Elektrostatisch verarbeitbar Temperaturkurzzeitbelastung 90 °C Temperaturdauerbelastung 70 °C Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen und Aluminium
Theoretische Ergiebigkeit:	~ 35,2 m ² /kg bei 10 µm Trockenschichtdicke ~ 40,1 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:	< 500 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

Aufbauvorschläge:

1-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:
VC 300-50 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 300-50 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 300-50 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Besondere Hinweise:

*Aufgrund der speziellen Oberfläche ist eine Messung nach DIN EN ISO 2813 nicht anwendbar!

**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.

Spritzabstand und Spritzdruck verändern die Struktur:
Geringer Druck = grobe Struktur
Großer Abstand = grobe Struktur
Hoher Druck = feine Struktur
Geringer Abstand = feine Struktur

Bei Bedarf sind auf 2K-Anlagen abgestimmte Härter und Reinigungsmittel verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

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.