

# Mipa Zink-Alu-Spray

Artikelnummer 682135500

Produktinformation

**mipa**

Professional Coating Systems

Seite 1 / 2

## Verwendungszweck

Mipa Zink-Alu-Spray ist eine hochwertige Zinkstaubbeschichtung mit sehr hohem Korrosionsschutz für den Einsatz auf Stahl und Eisenmetallen und eignet sich hervorragend zum normgerechten Ausbessern von feuerverzinkten Stahlteilen nach DIN EN ISO 1461. Aufgrund des an die Feuerverzinkung angepassten Farbtons lassen sich die Reparaturstellen dabei optisch sehr gut angleichen. Durch die Korrosionsschutzeigenschaften, die Mipa Zink-Alu-Spray bietet, ist die Beschichtung sehr feuchtigkeitsbeständig und weist eine Korrosionsbeständigkeit bei Salzsprühnebelprüfung nach DIN EN ISO 9227 von > 450 Stunden auf. Mipa Zink-Alu-Spray ist zudem hochtemperaturbeständig bis 300 °C, ist punktschweißbar und bei Bedarf überlackierbar. Einsetzbar im Innen- und Außenbereich.

## Verarbeitungshinweise



### Untergrund

Eisen und Stahl.

### Vorbehandlung / Reinigung

Vorreinigung mit Mipa Silikonentferner.

Ausführliche Informationen sind unter dem Punkt „Untergrundvorbehandlung“ zu finden.

### Besondere Eigenschaften

Speziell geeignet für Punktschweißen

Hochzinkhaltig, daher hoher Korrosionsschutz

Beständig gegenüber chemischer und physikalischer Belastung

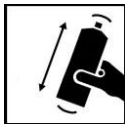
Temperaturbeständig bis mindestens 300 °C

Ermöglicht normgerechtes Ausbessern gemäß DIN EN ISO 1461

Schnell trocknend

## Farbton / Glanzgrad

silber-Alu, ähnelt optisch einer Feuerverzinkung



### Vorbereitung

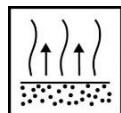
Dose vor Gebrauch 1 - 2 min kräftig schütteln!



### Spritzgänge

Probesprühen - Spritzabstand ca. 15 - 20 cm

2 - 3 Spritzgänge, Trockenschichtdicke 30 - 40 µm



### Ablüftzeit

2 - 3 min zwischen den Spritzgängen



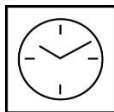
### Arbeitsende

Nach Gebrauch Spraydose auf den Kopf stellen und Düse leersprühen, dies verhindert das Eintrocknen des Lackmaterials im Düsenkopf.

Version: d 1221

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Tel.: +49(0)87 03/922-0 · Fax: +49(0)87 03/922-100 · mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com



## Trockenzeiten bei 20 °C

Staubtrocken nach ca.	15 min
Griffest nach ca.	1 h
Überlackierbar nach ca.	24 h

## Verarbeitungsbedingungen

Ab +10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.

## Lagerung

Gut verschlossen in kühlen, trockenen Räumen 2 Jahre lagerfähig.

## VOC-Gesetzgebung

EU-Grenzwert für das Produkt Kategorie B/e 840 g/l  
Dieses Produkt enthält max. 650 g/l

## Sicherheitsratschläge

siehe Sicherheitsdatenblatt

## Untergrundvorbehandlung:

Der Untergrund muss sauber und trocken sein, Öl, Fett, Rost, Walzhaut, Zunder, sowie sonstige funktions- und lackbeeinflussende Substanzen entfernen!

### Stahluntergründe:

Strahlen nach Reinheitsgrad Sa 2½, Strahlrückstände entfernen und zeitnah überlackieren.

alternativ:

1. Vorreinigung mit Mipa Silikonentferner.
2. Danach Handentrostung nach Reinheitsgrad St 3.
3. Anschließend entfetten mit Mipa Silikonentferner.

### Ausbesserungsarbeiten an verzinkten Untergründen (Stückverzinkung / diskontinuierliche Feuerverzinkung / Bandverzinkung / kontinuierliche Feuerverzinkung und galvanische Verzinkung):

1. Vorreinigung der reparierten Schadstelle mit Mipa Silikonentferner.
2. Danach trocken schleifen mit P 220.
3. Anschließend entfetten mit Mipa Silikonentferner.

Anmerkung: Bei der Ausbesserung von verzinkten Schadstellen muss die Trockenschichtdicke von Mipa Zink-Alu-Spray ca. 30 µm höher ausfallen als die vorhandene Zinkschicht.