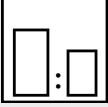






Verwendungszweck

Wasserverdünnbarer Alkydharzlack für außen und innen für hochwertige Lackierungen von Holzbauteilen wie Dachüberstände, Wand- und Deckenverkleidungen, Gartenhäuser und Zäune. Für grundierte Metalluntergründe, sowie für fest haftende Altanstriche auf Dispersions- oder Kunstharzbasis.

Verarbeitungshinweise

	Mischungsverhältnis						
	Härter		nach Gewicht Lack : Härter		nach Volumen Lack : Härter		
	--		--		--		
	Härter						
	--						
	Topfzeit						
	--						
	Verdünnung						
	Mipa WBS VE-Wasser						
	Verarbeitungsviskosität						
	Fließbecher			Airmix/Airless			
	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	5 - 10 %	
	Streichen, Rollen	--	--	--	--	0 - 5 %	
	Trocknungszeit						
	Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
	--	20 °C	20 - 30 min	40 - 45 min	24 h	--	1 h

Die Endhärte wird nach 5 - 6 Tagen (20 °C) erreicht.

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis:	PU-mod. Alkydharzemulsion
	Festkörper (Gew. %):	~ 56
	Festkörper (Vol. %):	~ 39
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	Thixotrop
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	~ 1,4
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	> 80 glänzend

- Eigenschaften:** Wetterbeständig nach VOB Teil C, DIN 18 363
Kobaltfrei, butanonoximfrei
Wasserverdünnbar, geruchsarm, sicheres Haftvermögen
Hohe UV- und Wetterbeständigkeit
Blockfest, lichtecht, atmungsaktiv
Beständig gegenüber Benzin und Diesel bei vorübergehender Beanspruchung
Wasserabweisend, verseifungsbeständig, hervorragender Verlauf
Temperaturkurzzeitbelastung: 140 °C
Temperaturdauerbelastung: 120 °C
- Theoretische Ergiebigkeit:** ~ 30,2 m²/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke
~ 37,9 m²/l bei 10 µm Trockenschichtdicke
- Lagerung:** Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 2 Jahre. Optimale Lagerbedingungen bei + 5 °C bis + 25 °C, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Abweichende Lagerbedingungen können zu unerwünschten Eigenschaften des Materials führen.
- VOC:** < 80 g/l.
- Verarbeitungsbedingungen:** Ab + 10 °C und bis 70 % 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
- Holz (Holzfeuchte max. 15 %):
- Vorschleif mit Schleifpapier P 180 - P 280 und gründlich entstauben

Aufbauvorschläge:

Stahl, verzinkte Untergründe:
Grundierung: *WAY 1000-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: WAK 2500-90 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:
Grundierung: *WAY 1000-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: WAK 2500-90 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Holz im Außenbereich:
Imprägnierung: WBS Holzschutzgrund
Grundierung: *WAY 1000-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: WAK 2500-90 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.

Mit Aluminiumpasten getönte Lacke sind vor Hitze zu schützen. Bei max. 35 °C lagern. Bei Nichtbeachtung kann ein Druckaufbau stattfinden.

Die Trockenzeiten verkürzen sich mit steigender Luftgeschwindigkeit und sinkender rel. Luftfeuchtigkeit. Bei Trocknung mit Anblasdüsen verkürzen sich die Trockenzeiten erheblich. Optimale Verarbeitungsbedingungen: Lufttemperatur 20 - 25 °C, Objekttemperatur > 15 °C, rel. Luftfeuchtigkeit 40 - 60 %, Luftsinkgeschwindigkeit > 0,4 m/s.

Farbton vor Verarbeitung prüfen.

Reinigung der Werkzeuge:

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Mipa WBS-Pistolenreiniger 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.