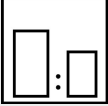



Verwendungszweck

Mipa WEE 1100-20 (Reihe 6156-x-0) ist ein wasserverdünnter 1K-Zinkphosphatgrund mit guter Haftung auf Stahl, verzinktem Stahl, Aluminium, ATL und KTL. Durch die besondere Formulierung kann das Produkt ohne Auswirkungen auf die Viskosität, auch langfristig in einem Materialfördersystem mit Ringleitungen verwendet werden. Zusätzlich weist das Produkt einen sehr guten Korrosionsschutz sowie eine schnelle Trocknung und gute Wasserfestigkeit auf. Überlackierbar mit zahlreichen wasser- oder lösemittelbasierenden 1K- und 2K-Decklacken.

Farbton: Weiß. Weitere Farbtöne sind auf Anfrage erhältlich.

Verarbeitungshinweise

	Mischungsverhältnis						
	Härter		nach Gewicht Lack : Härter		nach Volumen Lack : Härter		
	–		–		–		
	Härter						
	–						
	Topfzeit						
	–						
	Verdünnung						
	Mipa WBS VE-Wasser						
	Verarbeitungsviskosität						
	Fließbecher		Airmix/Airless				
	–		–				
	Auftragsverfahren						
	Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung	
	Fließbecher / HVLP	–	2,0 - 2,2	1,5 - 1,7	2 - 3	–	
	Airmix / Airless	–	1,0 - 2,0	0,23 - 0,33	1 - 2	–	
	Materialdruck		100 - 120				
	Trocknungszeit						
	Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
	–	20 °C	20 - 25 min	45 - 50 min	3 h	–	30 min
	–	80 °C	–	–	20 min	–	–

Die Endhärte wird nach mindestens 7 Tagen (20 °C) erreicht

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis: Polymerisat-Dispersion Festkörper (Gew. %): ~ 57 Festkörper (Vol. %): ~ 43 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): < 20 matt
Eigenschaften:	Ringleitungsstabil Kurze Trockenzeit sehr guter Korrosionsschutz Temperaturkurzzeitbelastung: 120 °C Temperaturdauerbelastung: 80 °C Haftung auf Stahl, verzinktem Stahl, Aluminium, ATL und KTL
Theoretische Ergiebigkeit:	~ 32,5 m ² /kg bei 10 µm Trockenschichtdicke ~ 42,3 m ² /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:	< 65 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 ATL, KTL: - reinigen, anschleifen und entfetten mit Mipa Silikonentferner
Aufbauvorschläge:	Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium, ATL, KTL: Grundierung: WEE 1100-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke Decklackierung: *WPU 2487-XX mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Besondere Hinweise:

*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.

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.

Wegen Gefahr der Hautbildung ist der Lack im Lackbehälter bei Nichtgebrauch mit Folie abzudecken bzw. bei längerem Gebrauch mit wenig Wasser zu Überschichten.

Bei Bedarf sind spezifische Anlagenreinigungsmittel verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

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 Kunststoffgebunden muss der Metallbügel entfernt werden. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.