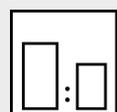


### Verwendungszweck

Lösemittelarmer, oxidativ härtender Dickschicht-Einschichtlack mit aktivem Korrosionsschutz für die Lackierung von Stahlkonstruktionen, Guss, Containern, Maschinen, Chassis, Schaltschränken etc. aus Stahl, verzinktem Stahl und Aluminium. Durch die besondere Formulierung ist das Produkt bereits nach einer Trocknung von ca. 30 Minuten bei 20 °C mit Feuchtigkeit belastbar („frühwasserbeständig“).

### Verarbeitungshinweise



#### Mischungsverhältnis

##### Härter

–

nach Gewicht Lack : Härter

–

nach Volumen Lack : Härter

–



#### Härter

–



#### Topfzeit

Mit Härterverdünnung 2 Tage

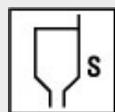


#### Verdünnung

Mipa UN-Verdünnung

Mipa Verdünnung UN 21

Mipa Härterverdünnung



#### Verarbeitungsviskosität

##### Fließbecher

Thixotrop

##### Airmix/Airless

Thixotrop



#### Auftragsverfahren

##### Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

##### Härter

–

##### Druck (bar)

2,0 - 2,5

##### Düse (mm)

1,7 - 2,5

##### Spritzgänge

2 - 3

##### Verdünnung

10 - 15 %

Airmix / Airless

–

1,0 - 2,0

0,36 - 0,54

1

0 - 10 %

Materialdruck

100 - 120

Streichen, Rollen

–

–

–

–

0 - 10 %



#### Trocknungszeit

##### Härter

–

##### Objekttemp.

20 °C

##### Staubtrocken

30 - 40 min

##### Griffest

ca. 5 h

##### Montagefest

12 h

##### Schleifbar

–

##### Überlackierbar

–

–

60 °C

–

–

1 h

–

–

Die Endhärte wird nach 8 - 10 Tagen (20 °C) erreicht.

### Hinweise

#### Charakteristik:

Bindemittelbasis:

Festkörper (Gew. %):

Festkörper (Vol. %):

Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):

Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):

Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten): 60 - 70 seidenglänzend

Modifizierte Alkydharze

~ 75

~ 56

Thixotrop

~ 1,5

- Eigenschaften:** Hohe UV- und Wetterbeständigkeit  
Bereits nach 30 min/20 °C beständig gegen Feuchtigkeit („frühwasserbeständig“)  
Temperaturkurzzeitbelastung: 150 °C  
Temperaturdauerbelastung: 130 °C  
Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen und Aluminium
- Theoretische Ergiebigkeit:** ~ 38,8 m<sup>2</sup>/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke  
~ 56,5 m<sup>2</sup>/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:** < 380 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:  
AK 233-60 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke
- 2-Schicht-Aufbau  
Stahl:  
Grundierung: \*AK 105-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: AK 233-60 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke
- Verzinkte Untergründe:  
Grundierung: \*EP 100-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: AK 233-60 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke
- Aluminium:  
Grundierung: \*EP 100-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: AK 233-60 mit 60 - 80 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

Das Aufbringen zu hoher Schichtdicken verlängert die Trockenzeit z. T. erheblich.

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.