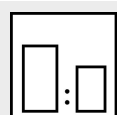


Verwendungszweck

Oxidativ härtender Dickschicht-Einschichtlack mit aktivem Korrosionsschutz für die dickschichtige Lackierung von Stahlkonstruktionen, Guss, Containern, Maschinen, Chassis, Schaltschränken etc. aus Stahl, verzinktem Stahl und Aluminium. Auch auf Holzuntergründen einsetzbar. Für den Einsatz im Innen- und Außenbereich. Lösemittelarm.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

--

nach Gewicht Lack : Härter

--

nach Volumen Lack : Härter

--



Härter

--



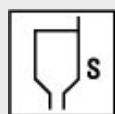
Topfzeit

--



Verdünnung

Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40



Verarbeitungsviskosität

Fließbecher

30 - 40 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

50 - 60 s 4 mm DIN



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

Airmix / Airless

Materialdruck

Streichen, Rollen

Härter

--

--

--

Druck (bar)

2,0 - 2,5

1,0 - 2,0

100 - 120

--

Düse (mm)

1,7 - 2,5

0,36 - 0,54

--

Spritzgänge

2 - 3

1

--

Verdünnung

10 - 15 %

0 - 5 %

0 - 5 %



Trocknungszeit

Härter

--

Objekttemp.

20 °C

Staubtrocken

25 - 30 min

Griffest

3 - 4 h

Montagefest

--

Schleifbar

--

Überlackierbar

--

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):

Spez. modifizierte Alkydharze

~ 79

~ 64

Thixotrop

~ 1,5

60 - 80 seidenglänzend

- Eigenschaften:** Hohe UV- und Wetterbeständigkeit
Dickschichtig applizierbar
Aktiver Korrosionsschutz (Zinkphosphat)
Beständig gegenüber Benzin und Diesel bei vorübergehender Beanspruchung
Temperaturkurzzeitbelastung 150 °C
Temperaturdauerbelastung 130 °C
Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen und Aluminium
- Theoretische Ergiebigkeit:** ~ 44,2 m²/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke
~ 63,9 m²/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:** < 400 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
- Holz (Holzfeuchte max. 15 %):**
- Vorschleif mit Schleifpapier P 180 - P 280 und gründlich entstauben

Aufbauvorschläge:

1-Schicht-Aufbau

Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:

AK 260-70 mit 80 - 100 µm Trockenschichtdicke

2-Schicht-Aufbau

Stahl, verzinkte Untergründe:

Grundierung: **EP 100-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: AK 260-70 mit 80 - 100 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:

Grundierung: **EP 100-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: AK 260-70 mit 80 - 100 µm Trockenschichtdicke

Holz im Außenbereich:

Imprägnierung: Mipaxyl spezial

Grundierung: Mipa Malervorlack HS mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: AK 260-70 mit 80 - 100 µm Trockenschichtdicke

Holz im Innenbereich:

Grundierung: Mipa Malervorlack HS mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: AK 260-70 mit 80 - 100 µm Trockenschichtdicke

Besondere Hinweise:

*Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:

- Spritzen: < 500 g/l.

**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.

Zudem besteht die Möglichkeit, Neon-Farbtöne zu mischen, die dann im Einschichtverfahren appliziert werden können. Hierzu ist die Mipa Produktinformation „Mipa Neon-Farbtöne PMI-Einschichtlacke“ zu beachten.

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.