# AY 100-20 1K-Vario-Grund

#### **Produktinformation**

Seite 1 / 3



# Verwendungszweck .

1K-Acryl-Grundierung mit aktivem Korrosionsschutz und ausgezeichneter Haftung auf Stahl und verzinktem Stahl sowie guter Haftung auf Aluminium. Überlackierbar mit lösemittelhaltigen und wasserverdünnbaren 1K- und 2K-Lacken.

Farbton: RAL 7004 signalgrau. Weitere Farbtöne sind auf Anfrage erhältlich.

# Verarbeitungshinweise \_



# Mischungsverhältnis

Härter nach Gewicht Lack : Härter nach Volumen Lack : Härter

- - -



## Härter

\_\_



# **Topfzeit**

\_\_



# Verdünnung

Mipa UN-Verdünnung
Mipa Verdünnung UN 21



# Verarbeitungsviskosität

Fließbecher Airmix/Airless



# Auftragsverfahren

25 - 30 s 4 mm DIN

Auftragsverfahren Härter Druck (bar) Düse (mm) Spritzgänge Verdünnung Fließbecher / HVLP 2,0 - 2,5 1,4 - 1,5 2 - 3 10 - 15 % Airmix / Airless 1,0 - 2,0 0,28 - 0,331 - 2 0 - 5 % Materialdruck 100 - 120

40 - 50 s 4 mm DIN



# **Trocknungszeit**

Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Grifffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
	20 °C	5 - 10 min	25 - 35 min	1 h		1 h
	60 °C		-	30 min		

Die Endhärte wird nach 2 - 3 Tagen (20 °C) erreicht.

## Hinweise

Charakteristik:Bindemittelbasis:AcrylharzFestkörper (Gew.%):~ 66Festkörper (Vol.%):~ 45Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):ThixotropDichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):~ 1,5Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):< 20 matt</td>

Version: d 5/0723

# AY 100-20 1K-Vario-Grund

# **Produktinformation**

Seite 2 / 3



**Eigenschaften:** Kurze Trockenzeit

Hohe Füllkraft

Aktiver Korrosionsschutz (Zinkphosphat)

Elektrostatisch verarbeitbar

Temperaturkurzzeitbelastung 150 °C Temperaturdauerbelastung 130 °C

Haftung auf Stahl und verzinkten Untergründen

Haftung auf Aluminium Gt 0 - 1

Theoretische Ergiebigkeit: ~ 33,1 m²/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke

~ 45,7 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**: < 470 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:** Stahl, verzinkte Untergründe:

Grundierung: AY 100-20 mit 60 - 80  $\mu m$  Trockenschichtdicke Decklackierung: \*\*VC 200-50 mit 50 - 60  $\mu m$  Trockenschichtdicke

Aluminum:

Grundierung: AY 100-20 mit 20 - 30 µm Trockenschichtdicke Decklackierung: \*\*VC 200-50 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Besondere Hinweise: \*Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte

- Spritzen: < 550 g/l.

\*\*Weitere Mipa Decklacke verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder

unsere Anwendungstechnik.

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Version: d 5/0723

# AY 100-20 1K-Vario-Grund

# **Produktinformation**

Seite 3 / 3



Reinigung der Werkzeuge: Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung reinigen.

**Entsorgung:** Die Entsorgung erfolgt über das Kreislaufsystem Blechverpackungen und Stahl (KBS).

sein. Bei Kunststoffgebinden muss der Metallbügel entfernt werden. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.

Die Verpackungen müssen sauber, trocken, frei von Fremdstoffen und restentleert