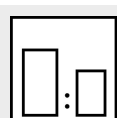


Verwendungszweck

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

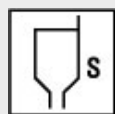
–



Verdünnung

Mipa UN-Verdünnung

Mipa Verdünnung UN 21



Verarbeitungsviskosität

Fließbecher

25 - 30 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

40 - 50 s 4 mm DIN



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

Airmix / Airless

Materialdruck

Härter

--

--

Druck (bar)

2,0 - 2,5

1,0 - 2,0

100 - 120

Düse (mm)

1,4 - 1,5

0,28 - 0,33

Spritzgänge

2 - 3

1 - 2

1 - 2

Verdünnung

10 - 15 %

0 - 5 %



Trocknungszeit

Härter

–

–

Objekttemp.

20 °C

60 °C

Staubtrocken

5 - 10 min

--

Griffest

25 - 35 min

--

Montagefest

1 h

--

Schleifbar

--

--

Überlackierbar

1 h

--

Die Endhärte wird nach 2 - 3 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):

Acrylharz

~ 66

~ 45

Thixotrop

~ 1,5

10 - 20 matt

- 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 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:** < 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 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: **VC 200-50 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
- Aluminium:
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.

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