

Verwendungszweck

Schnelltrocknender, seidenmattiger 1K-Acryllack für die Ganz- und Teillackierung von Fahrzeugen und Maschinen.
Hervorragend geeignet zur Abfüllung in Sprühdosen.

Verarbeitungshinweise

	Mischungsverhältnis		nach Gewicht Lack : Härter	nach Volumen Lack : Härter
	Härter	–	–	–
	Härter	–	–	–
	Topfzeit	–	–	–
	Verdünnung	Mipa Verdünnung UN 21	–	–
	Verarbeitungsviskosität		Airmix/Airless	
	Fließbecher	18 - 20 s 4 mm DIN	–	–
	Auftragsverfahren		Spritzgänge	Verdünnung
	Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)
Fließbecher / HVLP	–	–	2,0 - 2,5	1,2 - 1,3
				2 - 4
				25 - 30 %
	Trocknungszeit			
	Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Grifffest
–	20 °C	10 - 15 min	20 - 25 min	1 - 2 h
–	60 °C	–	–	30 min
				–
				15 min

Die Endhärte wird nach 2 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):

Acryl-Copolymer

~ 50

~ 34

125 - 135

~ 1,2

20 - 30 seidenmatt

Version: d 8/1025

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Tel.: +49 8703 92 20 · Fax: +49 8703 92 21 00 · mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com

Eigenschaften:
Elektrostatisch verarbeitbar
Kurze Trockenzeit
Hohe UV- und Wetterbeständigkeit
Temperaturkurzzeitbelastung 130 °C
Temperaturdauerbelastung 70 °C
Haftung auf hart PVC

Theoretische Ergiebigkeit:
~ 33,5 m²/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke.
~ 34,6 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:
< 525 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 Originaluntergrund 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.

Hart PVC:

- Reinigen (vorhandene Trennmittel müssen restlos entfernt werden), entfetten mit Mipa Kunststoffreiniger, anschleifen und nochmals entfetten mit Mipa Kunststoffreiniger.

1K-Altlackierungen:

- Restlos entfernen (abschleifen, abbeizen).

Version: d 8/1025

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Tel.: +49 8703 92 20 · Fax: +49 8703 92 21 00 · mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com

Aufbauvorschläge:

Stahl:

Grundierung: *AK 105-20 / AK 100-20 / VB 100-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.

Decklackierung: AY 210-30 mit 30 - 40 µm Trockenschichtdicke.

Verzinkte Untergründe:

Grundierung: *VB 100-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.

Decklackierung: AY 210-30 mit 30 - 40 µm Trockenschichtdicke.

Aluminium:

Grundierung: *VB 100-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke.

Decklackierung: AY 210-30 mit 30 - 40 µm Trockenschichtdicke.

Hart PVC:

AY 210-30 mit 40 - 50 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.

Besonders UV-beständige Pigmentierungen sind auf Anfrage erhältlich.

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.

Bei Umgebungstemperaturen größer als 25 °C müssen 70 % Mipa Verdünnung UN 21 zugegeben werden (Vermeidung von Fädenbildung).

Farbton vor Verarbeitung prüfen.

Der AY 210-30 ist auf verschiedenen Untergründen (Metalle, Kunststoffe) auch direkt für Ausbesserungsarbeiten und die Lackierung kleinerer Flächen geeignet.

Der Untergrund muss hierbei sauber, trocken und frei von Öl, Fett, Rost, Walzhaut, Zunder, sowie sonstigen funktions- und lackbeeinflussenden Substanzen sein. Lose Altanstriche restlos entfernen, festsitzende Altanstriche gut anschleifen. Aufgrund unterschiedlichster Kunststoffe, Metallsorten, Legierungen, metallischen Überzügen und Konversionsschichten etc. kann eine direkte Haftung nicht automatisch vorausgesetzt werden. Daher muss eine Haftungsprüfung auf Originaluntergrund durchgeführt werden.

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.