



### Verwendungszweck

Schnelltrocknender Nitrokombilack für die Beschichtung von Metall (Maschinen, Geräten, Konstruktionen) im Innen- und Außenbereich und für Holz (Möbel, Holzbauteile) im Innenbereich.

### Verarbeitungshinweise

	<b>Mischungsverhältnis</b>						
	<b>Härter</b>	<b>nach Gewicht Lack : Härter</b>	<b>nach Volumen Lack : Härter</b>				
	--	--	--				
	<b>Härter</b>						
	--						
	<b>Topfzeit</b>						
	--						
	<b>Verdünnung</b>						
	Mipa UN-Verdünnung						
	Mipa Verdünnung UN 21						
	<b>Verarbeitungsviskosität</b>						
	<b>Fließbecher</b>	<b>Airmix/Airless</b>					
	20 - 25 s 4 mm DIN	30 - 40 s 4 mm DIN					
	<b>Auftragsverfahren</b>						
	<b>Auftragsverfahren</b>	<b>Härter</b>	<b>Druck (bar)</b>	<b>Düse (mm)</b>	<b>Spritzgänge</b>	<b>Verdünnung</b>	
	Fließbecher / HVLP	--	2,0 - 2,5	1,2 - 1,3	2 - 3	40 - 50 %	
	Airmix / Airless	--	1,0 - 2,0	0,23 - 0,28	1	15 - 20 %	
	Materialdruck		100 - 120				
	<b>Trocknungszeit</b>						
	<b>Härter</b>	<b>Objekttemp.</b>	<b>Staubtrocken</b>	<b>Griffest</b>	<b>Montagefest</b>	<b>Schleifbar</b>	<b>Überlackierbar</b>
	--	20 °C	5 - 10 min	15 - 20 min	1 h	--	--
	--	60 °C	--	--	15 min	--	--

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

### Hinweise

<b>Charakteristik:</b>	Bindemittelbasis:	Nitro-Acryl-Kombination
	Festkörper (Gew.%):	~ 36
	Festkörper (Vol.%):	~ 23
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	80 - 100
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	~ 1,1
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	> 80 glänzend

- Eigenschaften:** Sehr kurze Trockenzeit  
Hohe UV- und Wetterbeständigkeit  
Hohe Härte, schnelle Schleif- und Polierbarkeit  
Temperaturkurzzeitbelastung 150 °C  
Temperaturdauerbelastung 120 °C
- Theoretische Ergiebigkeit:** ~ 23,5 m<sup>2</sup>/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke  
~ 23,5 m<sup>2</sup>/l bei 10 µm Trockenschichtdicke
- Lagerung:** Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 1 Jahr. Optimale Lagerbedingungen bei + 5 °C bis + 25 °C, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Abweichende Lagerbedingungen können zu unerwünschten Eigenschaften des Materials führen.
- VOC:** < 640 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
- Holz (Holzfeuchte max. 15 %):  
- Vorschleif mit Schleifpapier P 180 - P 280 und gründlich entstauben
- Aufbauvorschläge:**
- Stahl:  
Grundierung: \*AK 100-20 / AK 105-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: CN 200-90 mit 20 - 30 µm Trockenschichtdicke
- Holz im Innenbereich:  
Grundierung: CN 200-90 mit 10 - 15 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: CN 200-90 mit 20 - 30 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.
- Systembedingt kann der Glanzgrad durch Polieren erhöht werden.
- 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.