EP 500-20 2K-EP-Eisenglimmer

Produktinformation

Verwendungszweck

2K-Epoxidharz-Eisenglimmer nach TL 918 300 Blatt 87 als Zwischenbeschichtung im Korrosionsschutzsystem für Stahl, verzinkte Untergründe und Aluminium. Zur Verwendung als Zwischenbeschichtung für Brücken, Geländer, Hafenanlagen, Rohrleitungen und Konstruktionen in aggressiver Atmosphäre, im Abwasser- und Seewasserbereich. Dauerhafte korrosionsschützende und dekorative Wirkung.

Verarbeitungshinweise

Mischungsverhältnis

Härter	nach Gewicht Lack : Härter	nach Volumen Lack : Härter
EP 950-XX	5 : 1	3 : 1

Härter

Mipa EP 950-10, EP 950-25

Topfzeit

Mit Härter -25 ca. 7 - 9 h bei 20 °C

Verdünnung

Mipa EP-Verdünnung, Mipa EP-Verdünnung lang

Verarbeitungsviskosität

Fließbecher	Airmix/Airless
--	--

Auftragsverfahren

Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung
Fließbecher / HVLP	--	2,0 - 2,5	1,8 - 2,0	2	10 - 15 %
Airmix / Airless Materialdruck	--	1,0 - 2,0 100 - 120	0,33 - 0,54	1	10 - 15 %
Streichen, Rollen	--	--	--	--	5 - 10 %

Trocknungszeit

Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Grifffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
--	20 °C	45 - 55 min	4 - 5 h	10 - 12 h	--	1 h
--	60 °C	--	--	45 min	--	--

Hinweise

Charakteristik:

Bindemittelbasis:	Epoxidharz
Festkörper (Gew.%):	~ 76
Festkörper (Vol.%):	~ 48
Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	Thixotrop
Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	~ 1,9
Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	Matt*

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:

Hohe Wasserbeständigkeit
Elektrostatisch verarbeitbar
Hervorragende chemische und mechanische Beständigkeiten
Höchster Korrosionsschutz, abriebfest, zähelastisch
Temperaturkurzzeitbelastung 180 °C
Temperaturdauerbelastung 150 °C
Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen und Aluminium

Theoretische Ergiebigkeit:

~ 31,5 m²/kg, 5:1 n. Gew. mit EP 950-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke.
~ 51,8 m²/l, 5:1 n. Gew. mit EP 950-25, 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:

< 450 g/l.**

Verarbeitungsbedingungen:

Ab + 10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.
Empfehlung: Bei Temperaturen von + 10 bis + 15 °C EP 950-10 verwenden, ab Temperaturen höher + 15 °C EP 950-25 einsetzen.

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.

Aufbauvorschläge:

2-Schicht-Aufbau
Verzinkte Untergründe, Aluminium:
Grundierung: EP 500-20 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke.
Decklackierung: ***PU 500-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.

3-Schicht-Aufbau
Stahl
Grundierung: ***EP 100-20 oder bei ständiger Wasserbelastung 2K-Zinkstaubfarbe mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke.
Zwischenschicht: EP 500-20 (60 - 80 µm), zum Erreichen des maximalen Korrosionsschutzes (140 - 160 µm).
Decklackierung: ***PU 500-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.

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

Besondere Hinweise:

*Aufgrund der speziellen Oberfläche ist eine Messung nach DIN EN ISO 2813 nicht anwendbar!

**Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:
- Spritzen mit 2K-EP-Härter EP 950-25: < 500 g/l.

***Weitere Mipa Grundierungen/Decklacke 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 DB 701. Für andere Farbtöne können diese abweichen.

Bei der Applikation mittels Airmix-/Airlessgerät wird empfohlen, den verwendeten Gerätetyp auf Eignung zu prüfen.

Farbton vor Verarbeitung prüfen.

Zur Erreichung optimaler Eisenglimmer-Optik und zur Vermeidung von Streifenbildung empfiehlt es sich, die letzte Deckbeschichtung zu spritzen bzw. in nur einer Richtung zu rollen oder zu streichen.

Bei Verwendung als Zwischenschicht in Korrosionsschutz-Aufbauten kann auf die Zugabe von PMI-Farbkonzentrat verzichtet werden.

Bei Bedarf sind auf 2K-Anlagen abgestimmte Reinigungsmittel verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

Reinigung der Werkzeuge:

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Mipa EP-Verdünnung 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.

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