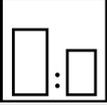


Verwendungszweck

Füllstarker 1K-Säureprimer mit aktivem Korrosionsschutz und ausgezeichneter Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen und Aluminium. Überlackierbar mit lösemittelhaltigen und wasserverdünnbaren 1K- und 2K-Lacken. Einsetzbar als Grundierung und als Grundierfüller.

Verarbeitungshinweise

	Mischungsverhältnis						
	Härter	nach Gewicht Lack : Härter	nach Volumen Lack : Härter				
	--	--	--				
	Härter						
	--						
	Topfzeit						
	--						
	Verdünnung						
	Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40						
	Mipa Verdünnung UN 21						
	Verarbeitungsviskosität						
	Fließbecher		Airmix/Airless				
	20 - 25 s 4 mm DIN		30 - 40 s 4 mm DIN				
	Auftragsverfahren						
	Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung	
	Fließbecher / HVLP	--	2,0 - 2,2	1,3 - 1,8	2 - 3	40 - 50 %	
	Airmix / Airless	--	1,0 - 2,0	0,23 - 0,33	1	5 - 10 %	
	Materialdruck		100 - 120				
	Trocknungszeit						
	Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
	--	20 °C	15 - 20 min	45 - 60 min	1 h	--	1 h
	--	60 °C	--	--	30 min	--	--

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

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis:	Polyvinylbutyral
	Festkörper (Gew. %):	~ 50
	Festkörper (Vol. %):	~ 30
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	100 - 120
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	~ 1,3
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	< 20 matt

- Eigenschaften:** Kurze Trockenzeit
Aktiver Korrosionsschutz (Zinkphosphat)
Elektrostatisch verarbeitbar
Temperaturkurzzeitbelastung: 150 °C
Temperaturdauerbelastung 120 °C
Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen und Aluminium
- Theoretische Ergiebigkeit:** ~ 26,9 m²/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke
~ 30,2 m²/l bei 10 µm Trockenschichtdicke
- Lagerung:** Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 2 Jahre. Optimale Lagerbedingungen bei + 5 °C bis + 25 °C, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Abweichende Lagerbedingungen können zu unerwünschten Eigenschaften des Materials führen.
- VOC:** < 610 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, Aluminium:
Grundierung: VB 100-20 mit 20 - 30 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: **PU 200-XX / PU 240-XX mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
- Bei Verwendung als Haftvermittler
Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:
Grundierung: 1 x VB 100-20 mit 15 - 20 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: **PU 200-XX / PU 240-XX mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Besondere Hinweise:

*Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:
- Spritzen: < 710 g/l.

**Weitere Mipa 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 RAL 7035. Für andere Farbtöne können diese abweichen.

Bei einer Trockenschichtdicke von mindestens 50 µm ist eine Aussenlagerung ohne Decklackierung bis 3 Monate möglich.

Nicht auf thermoplastischen Untergründen verwenden.

Nicht mit Polyestermaterialien überarbeiten.

Nicht geeignet als Haftvermittler für Hartaluminiumpaneele (Mipa 2K-Washprimer verwenden).

Bei Bedarf kann Mipa VB 100-20 PVB-Rapidprimer auch in Kombination mit Mipa Härter WPZ verarbeitet werden. Das Mischungsverhältnis beträgt dabei: Mipa VB 100-20 PVB-Rapidprimer + Mipa Härter WPZ 2:1 nach Volumen
Die Mischung ist dann spritzfertig, eine weitere Verdünnungszugabe ist nicht mehr notwendig.

Topfzeit: 12 h bei 20 °C

Wichtiger Hinweis: Bei Einsatz von VB 100-20 in Kombination mit Mipa Härter WPZ ist die Überlackierung mit Epoxy-Lacksystemen, wasserbasierenden Lacksystemen und Polyester-Lackmaterialien nicht möglich.

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.