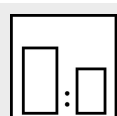


Verwendungszweck

Schnelltrocknende Einkomponenten-Zinkstaubfarbe für Korrosionsschutzsysteme mit hoher Schutzwirkung für Stahluntergründe. Ferner zum Ausbessern von Schadstellen an spritzverzinkten Teilen, Schweißnähten u. ä.. Überlackierbar mit Mipa 1K-Lacken (Kunstharzlacke, PMI AK, PMI VC).

Farbton: Grau.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

nach Gewicht Lack : Härter

nach Volumen Lack : Härter

--

--

--



Härter

--



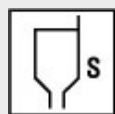
Topfzeit

--



Verdünnung

--



Verarbeitungsviskosität

Unverdünnt verarbeiten.

Fließbecher

Airmix/Airless

--

--



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Härter

Druck
(bar)

Düse
(mm)

Spritzgänge

Verdünnung

Streichen, Rollen

--

--

--

--

0 %



Trocknungszeit

Härter

Objekttemp.

Staubtrocken

Griffest

Montagefest

Schleifbar

Überlackierbar

--

20 °C

25 - 30 min

50 - 60 min

6 h

--

12 h

--

60 °C

--

--

45 min

--

--

Die Endhärte wird nach 3 - 4 Tagen (20 °C) erreicht.

Hinweise

Charakteristik:

Bindemittelbasis:

Epoxidharzester

Festkörper (Gew.%):

~ 81

Festkörper (Vol.%):

~ 43

Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):

Thixotrop

Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):

~ 2,6

Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):

10 - 20 matt

Eigenschaften:	Metallanteil im Trockenfilm größer als 91 %. Hoher kathodischer Korrosionsschutz. Temperaturdauerbelastung bis 400 °C. Haftung auf Stahl
Theoretische Ergiebigkeit:	~ 17,8 m²/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke. ~ 44,0 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:	< 500 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.
Aufbauvorschläge:	2-Schicht-Aufbau Stahl: Grundierung: Zinkalyd mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke. Decklackierung: *AK 200 / AK 240 / AK 250 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke. 3-Schicht-Aufbau Stahl: Grundierung: Zinkalyd mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke. Zwischenschicht: AK 555-20 / VC 555-20 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke. Decklackierung: *AK 200 / AK 240 / AK 250 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke.
Besondere Hinweise:	*Weitere Mipa Decklacke verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater, oder unsere Anwendungstechnik. Nur für die professionelle Anwendung bestimmt. Anbrüche gut verschlossen halten und vor Feuchtigkeit schützen. Trockenschichtdicke von 120 µm pro Arbeitsgang nicht überschreiten (ansonsten drohen Durchtrocknungsverzögerung und Gefahr von Zinkbruch). Nicht überlackierbar mit 2-Komponentenlacken. Sonderfarbtöne auf Anfrage erhältlich. GISCODE: BSL60
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.