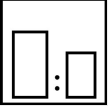








### Verwendungszweck

Schnelltrocknender Speziallack auf Basis kunststoffverstärkter Kunstharze. Besonders widerstandsfähig gegen Salzwasser und Feuchtigkeit.

Farbtöne: DB 7350 novagrau SG, RAL 9005 schwarz GL, RAL 9011 MAN graphitschwarz SG. Weitere Farbtöne sind auf Anfrage erhältlich.

### 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>						
	Mit Härterverdünnung					2 Tage	
	<b>Verdünnung</b>						
	Mipa UN-Verdünnung						
	Mipa Verdünnung UN 21						
	Mipa Härterverdünnung						
	<b>Verarbeitungsviskosität</b>						
	<b>Fließbecher</b>			<b>Airmix/Airless</b>			
	18 - 22 s 4 mm DIN			40 - 60 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 - 1,5	2 - 3	15 - 20 %	
	Airmix / Airless	–	1,0 - 2,0	0,23 - 0,28	2	10 %	
	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	30 - 60 min	5 - 6 h	16 h	–	–
	–	60 °C	10 - 15 min	40 - 60 min	nach Abkühlung	–	–

Vor Trocknung mit erhöhter Temperatur 10 - 15 Min. ablüften lassen.

**Hinweise**

**Charakteristik:** Bindemittelbasis: Modifizierte Alkydharze  
Festkörper (Gew. %): ~ 55  
Festkörper (Vol. %): ~ 47  
Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s): 100 - 120  
Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l): ~ 1,2  
Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten): Je nach Farbton

**Eigenschaften:** Kurze Trockenzeit  
Gute Deckkraft  
Hohe UV- und Witterungsbeständigkeit  
Hohes Standvermögen  
Hervorragender Verlauf, hohe Endhärte, glanzstabil  
Beständig gegenüber Benzin und Diesel bei vorübergehender Beanspruchung  
Besonders widerstandsfähig gegen Salzwasser und Feuchtigkeit  
Temperaturkurzzeitbelastung 150 °C  
Temperaturdauerbelastung 130 °C

**Theoretische Ergiebigkeit:** ~ 45,2 m<sup>2</sup>/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke  
~ 46,4 m<sup>2</sup>/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:** < 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  
- Handentrostung nach Reinheitsgrad St 3  
- Entfetten mit Mipa WBS Reiniger oder Mipa Silikonentferner

**Aufbauvorschläge:** Stahl:  
Grundierung: \*AK 100-20 / AK 105-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: Mipalin FG-Spezial-Chassislack mit 50 - 60 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 DB 7350 novagrau SG. Für andere Farbtöne können diese abweichen.

Das Aufbringen zu hoher Schichtdicken verlängert die Trockenzeit z. T. erheblich.

Je nach verwendetem Farbton kann die Lieferviskosität niedriger ausfallen bzw. schwanken, die Verdünnungszugabe muss daher entsprechend angepasst 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.