

## Verwendungszweck

Hochhitzebeständiger Speziallack auf Silikonharzbasis für den Einsatz auf Stahluntergründen wie z. B. für Auspuffanlagen, Öfen, Grill, usw., Hitzebeständigkeit bis 800 °C.

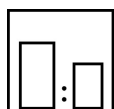
Ergiebigkeit: 9,0 - 12,0 m²/l

## Verarbeitungshinweise



### Farbton

silber  
schwarz



### Mischungsverhältnis

#### Härter

nach Gewicht Lack : Härter

nach Volumen Lack : Härter

–

–

–



### Härter

für Ganzlackierungen

für Teillackierungen

–

–



### Topfzeit

–



### Verdünnung

spritzfertig eingestellt



### Spritzviskosität

#### Fließbecher

Airmix/Airless

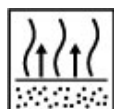
–

–



### Auftragsverfahren

Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung (%)
Fließbecher (Hochdrucktechnik)	–	2 - 2,5	1,3 - 1,5	2	–
HVLP (Niederdrucktechnik)	–	2 - 2,2	1,3 - 1,5	2	–
HVLP / Düseninnendruck	–	0,7	–	–	–
Airmix / Airless	–	100 - 120	0,23 - 0,28	1 - 2	–



### Ablüßzeit

5 - 8 min zwischen den Spritzgängen  
10 - 15 min vor Ofentrocknung

### Trockenschichtdicke

15 - 20 µm



### Trocknungszeit

Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
20 °C	30 - 60 min	5 h*	24 h	–	–
60 °C	10 - 15 min	40 - 60 min*	nach Abkühlung	–	–

### Hinweise

**Lagerung:** im verschlossenen Originalgebinde mindestens 2 Jahre

**VOC-Gesetzgebung:** EU-Grenzwert für das Produkt Kategorie B/e 840 g/l  
Dieses Produkt enthält max. 750 g/l

**Verarbeitungsbedingungen:** Ab +10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.

**Verarbeitungshinweise:** Untergrundvorbereitung:

Der Untergrund muss sauber und trocken sein.

Öl, Fett, Rost, Walzhaut, Zunder, sowie sonstige funktions- und lackbeeinflussende Substanzen entfernen!

Stahluntergründe:

1. Vorreinigung mit Mipa Silikonentferner.
2. Danach trocken vorschleifen mit P 120 + Endschliff mit P 220 - 320.
3. Anschließend entfetten mit Mipa Silikonentferner.

Da Mipatherm in einer Trockenschichtdicke von 15 - 20 µm appliziert wird, darf der Untergrund nicht zu grob angeschliffen werden. Auf den Einsatz von Strahlen als Vorbehandlungsmethode muss verzichtet werden.

Grund dafür: Die daraus resultierende, raue Stahloberfläche kann nicht mehr filmbildend abgedeckt werden, was zu vorzeitiger Korrosion führen kann.

Allgemeine Hinweise:

\*Bedingt griffest bedeutet: Leichtes Kreiden ist noch möglich. Beschichtung ist noch empfindlich gegenüber mechanischer und chemischer Belastung. Daher ist ein schonender Umgang mit den lackierten Objekten nötig.

Bedingt belastbar: Eine bedingte Lösemittelbeständigkeit (vorübergehende Belastung) wird nach ca. 1 - 2 h bei 200 °C erreicht. Die Beschichtung ist dann auch unempfindlicher gegenüber mechanischer und chemischer Belastung.

Die optimalen Filmeigenschaften und die volle chemische und mechanische Belastbarkeit werden nach der 1. Hitzebelastung von ca. 1 h bei mindestens 300 °C erreicht.

Um eine Blasenbildung bei zu schneller Hitzebelastung zu vermeiden, müssen entsprechend lange Endablüßzeiten eingehalten werden bzw. sollte der Temperaturanstieg möglichst langsam erfolgen.

Die Streich- und Rollapplikation ist nur bedingt möglich.

GISCODE: BSL40

Version: d 0825

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