

### Verwendungszweck

Mipa Pro Mix® Powder Pigments sind pulverförmige Pigmente, die in Verbindung mit Mipa Pro Mix® Industry Basen und Mipa Pro Mix® Aqua Basen zur Herstellung von Effektfarbtönen verwendet werden können. Je nach Farbton werden Mipa Pro Mix® Powder Pigments zusammen mit Mipa Pro Mix® Industry Farbkonzentraten oder Mipa Pro Mix® Aqua Farbkonzentraten verwendet, die Zugabe von Mipa Pro Mix® Powder Pigments ist farbtunabhängig und liegt in der Regel zwischen 2 und 10 Gew.-%

Farbtöne:

M 100 Gold, M 110 Royal Gold, M 120 Gold satin, M 200 Copper, M 210 Bronze, M 300 Red satin, M 310 Red violet, M 500 Blue, M 600 Green satin, M 700 Silver Grey, M 710 Silver Grey satin, M 900 White, M 910 White satin, M 920 Silver white.

Geeignete Pro Mix® Industry Basen:

2K-Systeme: PU 240 in allen Glanzgraden.

1K-Systeme: BC 200-30.

Geeignete Pro Mix® Aqua Basen:

2K-Systeme: WPU 2425 in allen Glanzgraden, WPU 2500 in allen Glanzgraden, WPU 4005 in allen Glanzgraden.

Hinweis:

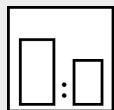
Mipa Pro Mix® Powder Pigments sind nach eigenverantwortlicher Prüfung auch mit anderen Pro Mix® Industry und Pro Mix® Aqua Basen kombinierbar.

Die Mipa Pro Mix® Powder Pigments unterscheiden sich in der Teilchengröße und wirken sich daher unterschiedlich auf den Glanzgrad aus. In der Regel nimmt der Glanzgrad durch die Zugabe von Mipa Pro Mix® Powder Pigments ab. Mattierte und gefüllte Beschichtungen können zu einer Reduzierung des Effektes führen.

Verarbeitung:

Unmittelbar nach der Zugabe von Pro Mix® Industry Farbkonzentraten in Pro Mix® Industry Basen oder Pro Mix® Aqua Farbkonzentraten in Pro Mix® Aqua Basen muss die Mischung durch Schütteln, Rühren oder Mischen homogenisiert werden (ca. 2 Minuten im Mischer), danach Pro Mix® Powder Pigments in die getönte Pro Mix® Industry Basis oder Pro Mix® Aqua Basis zugeben und mit geringer Scherkraft einrühren. Nach einigen Minuten Sumpfzeit nochmals mit niedriger Scherkraft vollständig aufrühren, bis eine homogene Mischung entsteht.

### Verarbeitungshinweise



#### Mischungsverhältnis

##### Härter

Siehe Basisprodukt

nach Gewicht Lack : Härter

--

nach Volumen Lack : Härter

--



##### Härter

Siehe Basisprodukt






##### Topfzeit

Siehe Basisprodukt



##### Verdünnung

Siehe Basisprodukt

|   |                                |                    |                     |                       |                    |                    |                       |
|---|--------------------------------|--------------------|---------------------|-----------------------|--------------------|--------------------|-----------------------|
|  | <b>Verarbeitungsviskosität</b> |                    |                     |                       |                    |                    |                       |
|   | Siehe Basisprodukt             |                    |                     |                       |                    |                    |                       |
|   | <b>Fließbecher</b>             |                    |                     | <b>Airmix/Airless</b> |                    |                    |                       |
|   | --                             |                    |                     | --                    |                    |                    |                       |
|  | <b>Auftragsverfahren</b>       |                    |                     |                       |                    |                    |                       |
|   | <b>Auftragsverfahren</b>       | <b>Härter</b>      |                     | <b>Druck (bar)</b>    | <b>Düse (mm)</b>   | <b>Spritzgänge</b> | <b>Verdünnung</b>     |
|   | Siehe Basisprodukt             | --                 | --                  | --                    | --                 | --                 | --                    |
|  | <b>Trocknungszeit</b>          |                    |                     |                       |                    |                    |                       |
|   | <b>Härter</b>                  | <b>Objekttemp.</b> | <b>Staubtrocken</b> | <b>Griffest</b>       | <b>Montagefest</b> | <b>Schleifbar</b>  | <b>Überlackierbar</b> |
|   | Siehe Basisprodukt             | --                 | --                  | --                    | --                 | --                 | --                    |

### Hinweise

|                                   |   |
|-----------------------------------|---|
| <b>Charakteristik:</b>            | Bindemittelbasis: --  |
|                                   | Festkörper (Gew.%): --  |
|                                   | Festkörper (Vol.%): --  |
|                                   | Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s): --  |
|                                   | Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l): --   |
|                                   | Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten): Siehe besondere Hinweise  |
| <b>Eigenschaften:</b>             | Siehe Basisprodukt  |
| <b>Theoretische Ergiebigkeit:</b> | Siehe Basisprodukt  |
| <b>Lagerung:</b>                  | 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.  |
| <b>VOC:</b>                       | Siehe Basisprodukt  |
| <b>Verarbeitungsbedingungen:</b>  | Siehe Basisprodukt  |
| <b>Untergrundvorbehandlung:</b>   | Siehe Basisprodukt  |
| <b>Aufbauvorschläge:</b>          | Siehe Basisprodukt  |
| <b>Besondere Hinweise:</b>        | Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.  |
|                                   | Farbton vor Verarbeitung prüfen.  |
|                                   | Rezepturen sind auf Anfrage erhältlich.   |
| <b>Reinigung der Werkzeuge:</b>   | Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung reinigen.  |
| <b>Entsorgung:</b>                | 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. |