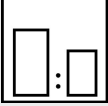








Verwendungszweck

Schnelltrocknender Einschicht-Spritzlack mit aktivem Korrosionsschutz (Zinkphosphat) für die Beschichtung von Konstruktionen (Hallen, Rohre, Tore, Wand- und Deckenverkleidungen, Behälter, Container, Fahrzeugbau) aus Stahl, verzinktem Stahl und Aluminium im Innen- und Außenbereich.

Verarbeitungshinweise

	Mischungsverhältnis						
	Härter		nach Gewicht Lack : Härter		nach Volumen Lack : Härter		
	--		--		--		
	Härter						
	--						
	Topfzeit						
	--						
	Verdünnung						
	Mipa WBS VE-Wasser						
	Verarbeitungsviskosität						
	Fließbecher		Airmix/Airless				
	30 - 40 s 4 mm DIN		--				
	Auftragsverfahren						
	Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung	
	Fließbecher / HVLP	--	2,0 - 2,5	1,2 - 1,3	2 - 4	0 - 5 %	
	Airmix / Airless	--	1,0 - 2,0	0,28 - 0,33	1 - 2	0 - 5 %	
	Materialdruck		100 - 120				
	Trocknungszeit						
	Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
	--	20 °C	15 - 25 min	25 - 35 min	8 h	--	--
	--	60 °C	--	30 min	1 h	--	--

Die Endhärte wird nach 4 - 5 Tagen (20 °C) erreicht.

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis:	Reinacrylat
	Festkörper (Gew. %):	~ 57
	Festkörper (Vol. %):	~ 48
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	Thixotrop
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	~ 1,3
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	20 - 30 seidenmatt

- Eigenschaften:** Kurze Trockenzeit
Aktiver Korrosionsschutz (Zinkphosphat)
Hohe Wasserbeständigkeit
Hohe UV- und Wetterbeständigkeit
Temperaturkurzzeitbelastung: 130 °C
Temperaturdauerbelastung: 70 °C
Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen und Aluminium
- Theoretische Ergiebigkeit:** ~ 41,1 m²/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke.
~ 48,9 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:** < 90 g/l.
- Verarbeitungsbedingungen:** Ab + 10 °C und bis 70 % 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 Originaluntergrund 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:**
- 1-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe und Aluminium:
WAY 2020-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke.
- 2-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:
Grundierung: *WAY 1000-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke oder mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke auf Aluminium.
Decklackierung: WAY 2020-20 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 RAL 7035. Für andere Farbtöne können diese abweichen.

Systembedingt kann sich bei Lagerung von Alkydharz(haltigen)-Produkten bei Lagerung eine Haut an der Lackoberfläche bilden, die im Allgemeinen keine negativen Auswirkungen auf die Qualität hat (Materialvorprüfung wird empfohlen!). Hat sich eine Haut gebildet, ist diese vor dem Aufrühren (bei Basen vor Tönung) vorsichtig abzunehmen und das Produkt vor Verarbeitung nach Bedarf vorzusieben.

Mit Aluminiumpasten getönte Lacke sind vor Hitze zu schützen. Bei max. 35 °C lagern. Bei Nichtbeachtung kann ein Druckaufbau stattfinden.

Die Trockenzeiten verkürzen sich mit steigender Luftgeschwindigkeit und sinkender rel. Luftfeuchtigkeit. Bei Trocknung mit Anblasdüsen verkürzen sich die Trockenzeiten erheblich. Optimale Verarbeitungsbedingungen: Lufttemperatur 20 - 25 °C, Objekttemperatur > 15 °C, rel. Luftfeuchtigkeit 40 - 60 %, Luftsinkgeschwindigkeit > 0,4 m/s.

Besonders UV-beständige Pigmentierungen sind auf Anfrage erhältlich.

Farbton vor Verarbeitung prüfen.

Um möglicherweise auftretenden Flashrost bei der Lackierung von blanken und gestrahlten Stahlteilen zu vermeiden, kann Mipa WBS Korrosionsinhibitor zugegeben werden, bitte die Verarbeitungshinweise gemäß Produktinformation Mipa WBS Korrosionsinhibitor beachten.

Je nach Untergrundraugigkeit ist eine Glanzreduktion möglich.

Reinigung der Werkzeuge:

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Mipa WBS-Pistolenreiniger 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.