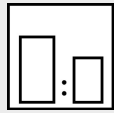


Verwendungszweck

Wasserverdünnbare 2K-Epoxidharz-Zinkphosphat Grundierung für Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium und übliche Kunststoffe. Die Verarbeitung durch Streichen, Rollen und Spritzen ist möglich. Überlackierbar mit allen wasser- oder lösemittelbasierenden 1K- und 2K-Decklacken.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

WEP 9500-25

nach Gewicht Lack : Härter

5 : 1

nach Volumen Lack : Härter

3,5 : 1



Härter

Mipa WEP 9500-25



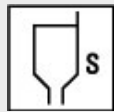
Topfzeit

3,5 h bei 20 °C



Verdünnung

Mipa WBS VE-Wasser



Verarbeitungsviskosität

Fließbecher

30 - 40 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

50 - 60 s 4 mm DIN



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

Härter

–

Druck (bar)

2,0 - 2,2

Düse (mm)

1,3 - 1,8

Spritzgänge

2 - 3

Verdünnung

0 - 5 %

Airmix / Airless

–

1,0 - 2,0

0,23 - 0,33

1 - 2

0 %

Materialdruck

–

100 - 120

Streichen, Rollen

–

–

–

–

0 %



Trocknungszeit

Härter

–

Objekttemp.

20 °C

Staubtrocken

45 - 55 min

Griffest

1 - 2 h

Montagefest

24 - 48 h

Schleifbar

–

Überlackierbar

2 h

–

60 °C

–

45 - 60 min

1 h

–

30 min

Hinweise

Charakteristik:

Bindemittelbasis:

Epoxid-Festharzdispersion

Festkörper (Gew. %):

~ 64

Festkörper (Vol. %):

~ 45

Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):

Thixotrop

Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):

~ 1,6

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

10 - 20 matt

Eigenschaften: Aktiver Korrosionsschutz (Zinkphosphat)
Sehr gute chemische und mechanische Beständigkeiten
Verwendbar zur Isolation thermoplastischer Untergründe
Überschweißbar nach DVS-Merkblatt 0501 gemäß SLU-Gutachten (Nr. 27567004039)
Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C
Temperaturdauerbelastung: 150 °C
Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen, Aluminium und Kunststoffen (PMMA, PC, ABS, PBTP, GFK, PC/ABS-Blend)

Theoretische Ergiebigkeit: ~ 27,2 m²/kg, 5:1 n. Gew. mit WEP 9500-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke
~ 37,6 m²/l, 5:1 n. Gew. mit WEP 9500-25, 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: < 70 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 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

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

Kunststoffe:

- reinigen (vorhandene Trennmittel müssen restlos entfernt werden), entfetten mit Mipa Kunststoffreiniger, anschleifen und nochmals entfetten mit Mipa Kunststoffreiniger

Aufbauvorschläge:

Stahl, verzinkte Untergründe:

Grundierung: WEP 1000-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: *WPU 2425-XX mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Aluminium, Kunststoffe:

Grundierung: WEP 1000-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: *WPU 2425-XX mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Besondere Hinweise:

*Weitere Mipa Decklacke 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.

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

Den Härter ca. 2 Min. mechanisch in den Stammlack einrühren.

Achtung: Das Topfzeitende ist nicht mit einem Anstieg der Viskosität verbunden. Das Überschreiten der Topfzeit führt zur Verminderung der Beständigkeit gegenüber mechanischen und chemischen Einflüssen, zur Reduzierung des Glanzgrades und zu Kocheignung.

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.

Überlackierbar frühestens nach 30 min/60 °C oder 2 h/20 °C und spätestens nach 4 Wochen. Nach Trocknung > 4 Wochen, Zwischenschliff erforderlich.

Überspachtelbar nach 60 Minuten bei 60 °C.

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.

Reinigung der Werkzeuge:

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Mipa WBS-Pistolenreiniger reinigen.

Bei Bedarf sind auf 2K-Anlagen abgestimmte Reinigungsmittel verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

Entsorgung:

Die Entsorgung erfolgt über das Kreislaufsystem Blechverpackungen und Stahl (KBS). Die Verpackungen müssen sauber, trocken, frei von Fremdstoffen und restentleert sein. Bei Kunststoffgebunden muss der Metallbügel entfernt werden. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.