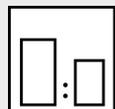


Verwendungszweck

Wasserverdünnbare 2K-Epoxidharz-Deckbeschichtung für Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium und übliche Kunststoffe. Die Verarbeitung durch Streichen, Rollen und Spritzen ist möglich.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

WEP 9500-25

nach Gewicht Lack : Härter

5 : 1

nach Volumen Lack : Härter

3,7 : 1



Härter

Mipa WEP 9500-25



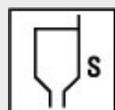
Topfzeit

3 - 4 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

Airmix / Airless

Materialdruck

Streichen, Rollen

Härter

--

--

--

Druck (bar)

2,0 - 2,5

1,0 - 2,0

100 - 120

--

Düse (mm)

1,4 - 1,8

0,23 - 0,33

--

--

Spritzgänge

2 - 3

1 - 2

--

--

Verdünnung

0 - 5 %

0 %

0 %

0 %



Trocknungszeit

Härter

--

--

Objekttemp.

20 °C

60 °C

Staubtrocken

45 - 55 min

--

Griffest

1 - 2 h

45 - 60 min

Montagefest

24 - 48 h

60 min

Schleifbar

--

--

Überlackierbar

2 h

30 min

Bei Trocknung länger als 24 h Zwischenschliff erforderlich.

Hinweise

Charakteristik:

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):

Epoxid-Festharzdispersion

~ 59

~ 39

Thixotrop

~ 1,5

35 - 45 halbgläzend

- Eigenschaften:** Aktiver Korrosionsschutz (Zinkphosphat)
Sehr gute chemische und mechanische Beständigkeiten
Verwendbar zur Isolation thermoplastischer Untergründe
Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C
Temperaturdauerbelastung: 150 °C
Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen, Aluminium und Kunststoffen (PMMA, PC, ABS, PBTP, GFK, PC/ABS-Blend)
- Theoretische Ergiebigkeit:** ~ 25,4 m²/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke
~ 31,9 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:** < 40 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:

1-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:
WEP 2000-50 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

2-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe:
Grundierung: *WEP 1000-20 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: WEP 2000-50 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Aluminium, Kunststoffe:
Grundierung: *WEP 1000-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: WEP 2000-50 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.

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 Kocheerneigung.

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.

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.

Farbton vor Verarbeitung prüfen.

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.