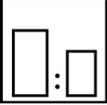


Verwendungszweck

Anorganische Ethylsilikat-Zinkstaubbeschichtung gemäß DIN EN ISO 12944. Durch seine extrem hohe Salzsprüh- und Schwitzwasserbeständigkeit kann das Produkt als Korrosionsbeschichtung ohne nachfolgende Deckbeschichtung oder als Korrosionsschutzgrundierung mit geeigneten Deckbeschichtungen verwendet werden. Bei Einhaltung einer Trockenschichtdicke unter 20 µm kann das Produkt als Schweißprimer verwendet werden.

Verarbeitungshinweise

	Mischungsverhältnis					
	Härter		nach Gewicht Lack : Härter		nach Volumen Lack : Härter	
	--		--		--	
	Härter					
	--					
	Topfzeit					
	--					
	Verdünnung					
	Mipa Verdünnung ESI					
	Verarbeitungsviskosität					
	Fließbecher		Airmix/Airless			
	18 - 22 s 4 mm DIN		20 - 25 s 4 mm DIN			
	Auftragsverfahren					
	Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung
	Fließbecher / HVLP	--	2,0 - 3,0	1,5	--	3 - 10 %
	Airmix / Airless	--	1,0 - 2,0	0,33 - 0,58	--	0 - 5 %
	Materialdruck		120 - 250			
	Streichen, Rollen (nur für kleine Flächen empfehlenswert)	--	--	--	--	0 %
	Trocknungszeit					
	Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar
	--	20 °C (rel. Luftf.)	5 - 15 min	--	--	--
	--	60 °C	--	--	--	--
						Überlackierbar
						Mit sich selbst nach 2 - 3 h, ansonsten nach 24 h
						Mit sich selbst nach 30 min

Mit Folgebeschichtung nach 24 h überlackierbar. Regenfest nach 30 min bei 20 °C. Die Endhärte wird nach 3 - 4 Tagen erreicht.

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis: Ethylsilikat Festkörper (Gew. %): ~ 88 Festkörper (Vol. %): ~ 59 Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s): 20 - 25 Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l): ~ 2,9 Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten): < 10 matt
Eigenschaften:	Kurze Trockenzeit Hohe Füllkraft Salzsprühtest bei 70 µm über 1000 h Schwitzwassertest bei 70 µm über 1000 h Sichere Applizierbarkeit Gleitreibungskoeffizient μ nach DIN 51131 (Reibbeiwert) = 0,5 Temperaturbeständigkeit bis 450 °C Haftung auf gestrahltem Stahl
Theoretische Ergiebigkeit:	~ 24,7 m ² /kg bei 10 µm Trockenschichtdicke. ~ 60,2 m ² /l bei 10 µm Trockenschichtdicke.
Lagerung:	Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 1 Jahr. Optimale Lagerbedingungen bei + 5 °C bis + 25 °C, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Abweichende Lagerbedingungen können zu unerwünschten Eigenschaften des Materials führen.
VOC:	< 360 g/l.
Verarbeitungsbedingungen:	Zur Aushärtung benötigt 1K-ESI-Zinkstaubprimer Luftfeuchtigkeit. Ideale Verhältnisse liegen zwischen 50 - 98 % rel. Feuchte vor. Unter 50 % verlangsamt sich die Härtung erheblich. In diesen Fällen sollte für künstliche Luftbefeuchtung gesorgt werden, bzw. nach Erreichen des Staubtrockengrades kann die Oberfläche mit Wasser besprüht werden. Verarbeitungstemperatur - 5 bis + 50 °C. Die Oberflächentemperatur der zu beschichtenden Teile muss während der Applikation mindestens 3 °C über dem Taupunkt der Luft liegen (DIN EN ISO 12944-7).
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 im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2½ gemäß DIN EN ISO 12944-4, Rauheitsgrad mittel (G) gemäß DIN EN ISO 8503-1.
Aufbauvorschläge:	3-Schicht-Aufbau (Beispiel Korrosionsschutzkategorie C4 Hoch nach DIN EN ISO 12944) Stahl: Grundierung: 1K-ESI-Zinkstaubprimer mit 60 µm Trockenschichtdicke. Zwischenschicht: EP 100-20 mit 80 µm Trockenschichtdicke. Decklackierung: PU 240-XX mit 60 µm Trockenschichtdicke.

Besondere Hinweise:

Weitere Lackieraufbauten gemäß Korrosionsschutzkategorien nach DIN EN ISO 12944 sind auf Anfrage oder im Prospekt „Mipa Korrosionsschutz“ erhältlich!

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Achtung: Vor Aufbringung von weiteren Deckbeschichtungen muss das Produkt vollständig ausgehärtet sein, da durch die Deckbeschichtung der zur Härtung notwendige Feuchtigkeitszutritt weitgehend verhindert wird.

Schichtstärken von über 80 µm trocken in einer Schicht sind zu vermeiden, da ansonsten die Gefahr von Rissbildungen besteht.

Reinigung der Werkzeuge:

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung 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.