

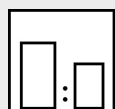
## Verwendungszweck

Qualitativ hochwertige Zinkstaubbeschichtung, die einen dauerhaften kathodischen Korrosionsschutz gewährleistet. Nur auf blankem, völlig rostfreiem und sandgestrahltem Stahl im Normreinheitsgrad Sa 2½ verarbeiten.

Mit Mipa 2K-EP- und 2K-PU-Lacksystemen gemäß Korrosionsschutzaufbauten nach DIN EN ISO 12944 überlackierbar.

Zugelassen nach Bundeswehr-TL 8010-0012 Klasse B, Typ 3.

## Verarbeitungshinweise



### Mischungsverhältnis

#### Härter

PU 912-XX, H

PU 912-XX, H

#### nach Gewicht Lack : Härter

19 : 1

10:1 (Zur besseren Spritznebelaufnahme bei größeren Flächen und / oder Applikation mittels E-Statik)

#### nach Volumen Lack : Härter

--

--



### Härter

Mipa PU 912-10, PU 912-25, H 10, H 25



### Topfzeit

10 - 12 h



### Verdünnung

Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40



### Verarbeitungsviskosität

#### Fließbecher

--

#### Airmix/Airless

--



### Auftragsverfahren

#### Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

Airmix / Airless

Materialdruck

#### Härter

--

--

#### Druck (bar)

2,0 - 2,5

1,0 - 2,0

100 - 120

#### Düse (mm)

1,3 - 1,5

0,28 - 0,33

#### Spritzgänge

2

1 - 2

--

#### Verdünnung

5 - 10 %

0 - 5 %

--



### Trocknungszeit

#### Härter

--

#### Objekttemp.

20 °C

#### Staubtrocken

20 - 30 min

#### Griffest

2,0 - 2,5 h

#### Montagefest

12 h

#### Schleifbar

--

#### Überlackierbar

4 h\*

### Hinweise

---

<b>Charakteristik:</b>	Bindemittelbasis: Modifiziertes Epoxidharz Festkörper (Gew. %): ~ 85 Festkörper (Vol. %): ~ 54 Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s): 90 - 110 Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l): ~ 2,7 Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten): Matt
<b>Eigenschaften:</b>	Sehr hoher, aktiver Korrosionsschutz (kathodisch) Elektrostatisch verarbeitbar Temperaturdauerbelastung bis max. 400 °C Haftung auf gestrahltem Stahl
<b>Theoretische Ergiebigkeit:</b>	~ 21,5 m <sup>2</sup> /kg, 19:1 n. Gew. mit PU 912-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke ~ 46,0 m <sup>2</sup> /l, 19:1 n. Gew. mit PU 912-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke Empfohlene Trockenschichtdicke 30 - 60 µm
<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>	< 480 g/l. **
<b>Verarbeitungsbedingungen:</b>	Ab + 10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.
<b>Untergrundvorbehandlung:</b>	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
<b>Aufbauvorschläge:</b>	Stahl (Beispiel Korrosionsschutzkategorie C4 Hoch nach DIN EN ISO 12944) Grundierung: 2K-Zinkstaubfarbe mit 60 µm Trockenschichtdicke über Rautiefe Zwischenschicht: EP 100-20 / EP 164-20 mit 80 µm Trockenschichtdicke Decklackierung: PU 240-XX / PU 250-XX mit 60 µm Trockenschichtdicke

### Besondere Hinweise:

\*Bei Verwendung von Epoxidharz-Zwischenbeschichtungen, kann es durch Lösemittelretention zu Trocknungsverzögerungen und dadurch zu einer weichen Oberfläche der Zwischenbeschichtung kommen. Dies kann durch Verwendung einer lösemittelarmen Epoxidharz-Zwischenbeschichtung (z.B. EP 164-20) vermieden oder durch Verlängerung der Trocknungszeit bzw. forcierte Trocknung (z.B. 2 h / 60°C Objekttemperatur) behoben werden.

\*\*Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:  
- Unverdünnt mit 2K-Härter PU 912-XX, H: < 480 g/l.

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

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Zinkstaubfarben können systembedingt zu erhöhter Spritznebelentwicklung neigen, daher sind vor dem Überlackieren eventuell vorhandene Lackstäube mittels sauberer Druckluft (öl- und wasserfrei) abzublasen oder mittels Staubbündetuch zu entfernen.

### 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.