2K-Zinkstaubfarbe nach TL 8010-0012 Klasse B, Typ 3

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	nach Gewicht Lack : Härter	nach Volumen Lack : Härter
PU 912-XX, H	19 : 1	--
PU 912-XX, H	10:1 (Zur besseren Spritznebelaufnahme bei größeren Flächen und / oder Applikation mittels E-Statik)	--

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	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung
Fließbecher / HVLP	--	2,0 - 2,5	1,3 - 1,5	2	5 - 10 %
Airmix / Airless Materialdruck	--	1,0 - 2,0 100 - 120	0,28 - 0,33	1 - 2	0 - 5 %

Trocknungszeit

Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Grifffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
--	20 °C	20 - 30 min	2,0 - 2,5 h	12 h	--	4 h*

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Tel.: +49 8703 92 20 · Fax: +49 8703 92 21 00 · mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com

Hinweise

Charakteristik:	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

Eigenschaften:
Sehr hoher, aktiver Korrosionsschutz (kathodisch)
Elektrostatisch verarbeitbar
Temperaturdauerbelastung bis max. 400 °C
Haftung auf gestrahltem Stahl

Theoretische Ergiebigkeit:
~ 21,5 m²/kg, 19:1 n. Gew. mit PU 912-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke.
~ 46,0 m²/l, 19:1 n. Gew. mit PU 912-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke.
Empfohlene Trockenschichtdicke 30 - 60 µm.

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:
< 480 g/l.**

Verarbeitungsbedingungen:
Ab + 10 °C und bis 80 % 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.

Aufbauvorschläge:
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.

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Tel.: +49 8703 92 20 · Fax: +49 8703 92 21 00 · mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com

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 Staubbindetuch 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.

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Tel.: +49 8703 92 20 · Fax: +49 8703 92 21 00 · mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com