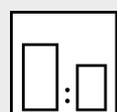


Verwendungszweck

Kunstharzlack für die preisgünstige, dickschichtige Lackierung von Containern, Regalen, Stahlteilen und Maschinen im Innen- und Außenbereich.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

--

nach Gewicht Lack : Härter

--

nach Volumen Lack : Härter

--



Härter

--



Topfzeit

Mit Härterverdünnung 2 Tage

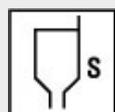


Verdünnung

Mipa UN-Verdünnung

Mipa Verdünnung UN 21

Mipa Härterverdünnung



Verarbeitungsviskosität

Fließbecher

20 - 25 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

30 - 40 s 4 mm DIN



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

Airmix / Airless

Materialdruck

Härter

--

--

Druck (bar)

2,0 - 2,5

1,0 - 2,0

100 - 120

Düse (mm)

1,2 - 1,5

0,28 - 0,33

Spritzgänge

2 - 3

1

Verdünnung

15 - 20 %

5 - 10 %



Trocknungszeit

Härter

--

--

Objekttemp.

20 °C

60 °C

Staubtrocken

50 - 60 min

--

Griffest

10 - 12 h

--

Montagefest

35 h

80 min

Schleifbar

--

--

Überlackierbar

--

--

Die Endhärte wird nach 8 - 10 Tagen (20 °C) erreicht.

Hinweise

Charakteristik:

Bindemittelbasis:

Alkydharz

Festkörper (Gew.%):

~ 70

Festkörper (Vol.%):

~ 55

Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):

80 - 110

Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):

~ 1,3

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

30 - 45 seidenmatt

Eigenschaften:	Elektrostatisch verarbeitbar Hohe UV- und Wetterbeständigkeit Beständig gegenüber Benzin und Diesel bei vorübergehender Beanspruchung Temperaturkurzzeitbelastung 150 °C Temperaturdauerbelastung 130 °C
Theoretische Ergiebigkeit:	~ 45,0 m ² /kg bei 10 µm Trockenschichtdicke. ~ 54,1 m ² /l bei 10 µm Trockenschichtdicke.
Lagerung:	Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre. Optimale Lagerbedingungen bei + 5 °C bis + 25 °C, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Abweichende Lagerbedingungen können zu unerwünschten Eigenschaften des Materials führen.
VOC:	< 406 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. - Handentrostung nach Reinheitsgrad St 3. - Entfetten mit Mipa WBS Reiniger oder Mipa Silikonentferner.
Aufbauvorschläge:	Stahl Grundierung: *AK 100-20 / AK 105-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke. Decklackierung: AK 220-30 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. Systembedingt kann sich bei Lagerung von Alkydharz(haltigen)-Produkten bei Lagerung eine Haut an der Lackoberfläche bilden, die im Allgemeinen keine negativen Auswirkungen auf die Qualität hat (Materialvorprüfung wird empfohlen!). Hat sich eine Haut gebildet, ist diese vor dem Aufrühren (bei Basen vor Tönung) vorsichtig abzunehmen und das Produkt vor Verarbeitung nach Bedarf vorzusieben. Das Aufbringen zu hoher Schichtdicken verlängert die Trockenzeit z. T. erheblich. Je nach verwendeten Farbton kann die Lieferviskosität niedriger ausfallen bzw. schwanken, die Verdünnungszugabe muss daher entsprechend angepasst werden. Farbton vor Verarbeitung prüfen.

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 Kunststoffgebunden muss der Metallbügel entfernt werden. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.