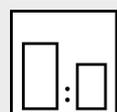


### Verwendungszweck

Thixotroper, dickschichtiger Einschichtlack zum Streichen, Rollen und Spritzen für die Beschichtung von Konstruktionen (Hallen, Rohre, Tore, Wand- und Deckenverkleidungen, Dächer, Behälter, Container, Fahrzeugbau) aus Stahl, verzinktem Stahl und Aluminium im Innen- und Außenbereich.

### Verarbeitungshinweise



#### Mischungsverhältnis

##### Härter

--

##### nach Gewicht Lack : Härter

--

##### nach Volumen Lack : Härter

--



#### Härter

--



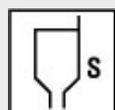
#### Topfzeit

--



#### Verdünnung

Mipa Verdünnung UN 21



#### Verarbeitungsviskosität

##### Fließbecher

20 - 25 s 4 mm DIN

##### Airmix/Airless

--



#### Auftragsverfahren

##### Auftragsverfahren

##### Härter

##### Druck (bar)

##### Düse (mm)

##### Spritzgänge

##### Verdünnung

Fließbecher / HVLP

--

2,0 - 2,5

1,3 - 1,5

2 - 3

10 - 15 %

Airmix / Airless

--

1,0 - 2,0

0,28 - 0,33

1

0 - 10 %

Materialdruck

100 - 120

Streichen, Rollen

--

--

--

--

0 - 10 %



#### Trocknungszeit

##### Härter

##### Objekttemp.

##### Staubtrocken

##### Griffest

##### Montagefest

##### Schleifbar

##### Überlackierbar

--

20 °C

20 min

2 h

24 h

--

--

--

60 °C

--

--

1 h

--

--

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

### Hinweise

#### Charakteristik:

Bindemittelbasis:

Acrylharz

Festkörper (Gew.%):

~ 68

Festkörper (Vol.%):

~ 48

Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):

Thixotrop

Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):

~ 1,5

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

20 - 40 seidenmatt

- Eigenschaften:** Gute Kantenabdeckung  
Elektrostatisch verarbeitbar  
Blockfest  
Temperaturkurzzeitbelastung 150 °C  
Temperaturdauerbelastung 120 °C  
Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen  
Haftung auf Aluminium Gt 0 - 1
- Theoretische Ergiebigkeit:** ~ 37,5 m<sup>2</sup>/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke.  
~ 48,9 m<sup>2</sup>/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:** < 430 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.
- 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.
- Aufbauvorschläge:**
- 1-Schicht-Aufbau  
Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:  
AY 250-30 mit 70 - 90 µm Trockenschichtdicke.
- 2-Schicht-Aufbau  
Stahl, verzinkte Untergründe:  
Grundierung: \*VB 100-20 / EP 100-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.  
Decklackierung: AY 250-30 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke.
- Aluminium:  
Grundierung: \*VB 100-20 / EP 100-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke.  
Decklackierung: AY 250-30 mit 50 - 70 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.

Besonders UV-beständige Pigmentierungen sind auf Anfrage erhältlich.

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