

Verwendungszweck

Lösemittelbasierender Zweischicht Basislack, speziell formuliert für den Einsatz im Industriebereich. Durch Überlackierung mit Mipa 2K-Klarlacken ergibt sich ein witterungsbeständiger, hochglänzender Decklack.

Verarbeitungshinweise

	Mischungsverhältnis					
	Härter		nach Gewicht Lack : Härter		nach Volumen Lack : Härter	
	--		--		--	
	Härter					
	--					
	Topfzeit					
	--					
	Verdünnung					
	Mipa BC-Verdünnung, Mipa BC-Verdünnung lang, Mipa Stabilisier-Verdünnung					
	Verarbeitungsverkosität					
	Fließbecher		Airmix/Airless			
	16 - 18 s 4 mm DIN		--			
	Auftragsverfahren					
	Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung
	Fließbecher / HVLP	--	2,0 - 2,5	1,2 - 1,3	2 - 3	50 %
	Trocknungszeit					
	Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar
	--	20 °C	--	--	--	--
						10 - 15 min

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis:	Phys. trocknende Spezialharze
	Festkörper (Gew. %):	~ 37
	Festkörper (Vol. %):	~ 20
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	110 - 140
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	~ 1,2
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	-

Eigenschaften:	Kurze Trockenzeit
	Sehr hohe Deckfähigkeit
	Brillante Effekte
	Elektrostatisch verarbeitbar
	Hohe UV- und Wetterbeständigkeit in Verbindung mit 2K-Klarlacken
	Temperaturkurzzeitbelastung 180 °C
	Temperaturdauerbelastung 150 °C

- Theoretische Ergiebigkeit:** ~ 20,6 m²/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke
~ 20,8 m²/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:** < 630 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 Original-Metalluntergrund 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:** 3-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe:
Grundierung: *EP 100-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
Basislack: BC 200-30 mit 15 - 20 µm Trockenschichtdicke
Klarlack: *2K-MS-Klarlack C 75 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
- Aluminium:
Grundierung: *EP 100-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
Basislack: BC 200-30 mit 15 - 20 µm Trockenschichtdicke
Klarlack: *2K-MS-Klarlack C 75 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Besondere Hinweise:

*Weitere Mipa Grundierungen und Klarlacke 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.

Mipa BC 200-30 muss unmittelbar nach dem Tönen und vor der Verarbeitung sehr gründlich (mindestens 2 Minuten) aufgerührt werden. Hierzu wird ein maschinelles Mischen mittels Rührwerk oder Rüttler empfohlen.

Mipa BC 200-30 gleichmäßig in dünnen, verlaufenden Schichten auftragen, nicht zu naß spritzen.

Ablüftzeit zwischen den Spritzgängen beträgt 2 - 5 min.

Spezielle Untergrundfarbtöne sind in den Rezepturen im Mipa Mix-System vorgeschrieben.

Mehrschichtlackierungen und Farbtöne, die systembedingt nur über eine eingeschränkte Deckkraft verfügen (z.B. hochweiße Farbtöne), bauen in der Regel höhere Schichtdicken auf. Dies kann in der Folge zu stark verzögerter Durchtrocknung führen und das Risiko von Klarlack-Haftungsproblemen steigt. Daher wird sicherheitshalber die Härtung der Basislackschicht wie folgt empfohlen:
Mipa BC 200-30 + Mipa PU 900-25, PU 912-10, PU 912-25, PU 912-40, PU 933-10, PU 950-25 mit dem Mischungsverhältnis 10:1 n. Gewicht oder Volumen, dann mit 40 - 50 % Mipa BC-Verdünnung, Mipa BC-Verdünnung lang, Mipa Stabilisier-Verdünnung verdünnen. Die Endablüftzeit vor dem Klarlackauftrag sollte dann mind. 10 - 20 Minuten bei Raumtemperatur betragen.

Anmerkung: Mipa BC 200-30 ist nach Deko-Paint-Richtlinie NICHT für die Fahrzeugreparatur gedacht.

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.