EP 109-20 2K-EP-Haftgrundmittel

Produktinformation

Verwendungszweck

Mipa EP 109-20 2K-EP-Haftgrundmittel ist ein vielseitig einsetzbarer Haftvermittler mit aktivem Korrosionsschutz und ausgezeichneter Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen, Aluminium (auch eloxiert), Edelstahl, Buntmetallen, verchromten Untergründen, GFK, Pulverlacken und KTL-Beschichtungen. Durch die schnelle Trocknung und Überlackierbarkeit bietet Mipa EP 109-20 eine große Zeitersparnis und durch den guten Verlauf kann Mipa EP 109-20 bei Bedarf auch als Grundierung im 2-Schicht-Aufbau verwendet werden.

Farbton: Ca. RAL 1024 ockergelb. Weitere Farbtöne sind auf Anfrage erhältlich.

Verarbeitungshinweise

Mischungsverhältnis

Härter	nach Gewicht Lack : Härter	nach Volumen Lack : Härter
EP 969-25	5 : 1	4 : 1

Härter

Mipa EP 969-25 2K-EP-Härter

Topfzeit

Mit Härter -25 max. 12 h bei 20 °C

Verdünnung

Mipa Verdünnung 321

Mipa EP-Verdünnung, Mipa EP-Verdünnung lang*

Verarbeitungsviskosität

Die Verarbeitungsviskosität wird entsprechend den Geräte-/Anlagenbedingungen mit dem vorgegebenen Verdünner eingestellt.

Fließbecher	Airmix/Airless
--	--

Auftragsverfahren

Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung
Fließbecher / HVLP	--	2,0 - 2,5	1,4 - 1,6	1	25 - 30 %
Druckkessel Materialdruck	--	2,0 - 2,5 0,5 - 0,8	1,3 - 1,5	1	25 - 30 %
Airmix / Airless Materialdruck	--	1,0 - 2,0 70 - 100	0,28 - 0,33	1	10 - 20 %

Trocknungszeit

Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Grifffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
--	20 °C	10 - 15 min	3 - 4 h	16 h	--	20 min
--	70 °C	--	--	--	--	--

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:	Epoxidharz
Festkörper (Gew.%):	~ 64
Festkörper (Vol.%):	~ 44
Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	45 - 55
Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	~ 1,4
Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	< 20 matt

Eigenschaften:

Aktiver Korrosionsschutz (Zinkphosphat)
Elektrostatisch verarbeitbar
Hervorragende chemische und mechanische Beständigkeiten
Temperaturkurzzeitbelastung 180 °C
Temperaturdauerbelastung 150 °C
Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen, Aluminium (auch eloxiert), Edelstahl, Buntmetallen, verchromten Untergründen, GFK, Pulverlacken und KTL

Theoretische Ergiebigkeit:

~ 32,0 m²/kg, 5:1 n. Gew. mit EP 969-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke.
~ 39,3 m²/l, 5:1 n. Gew. mit EP 969-25, 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:

< 525 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, Konversionsschichten, Pulverlacken und KTL-Beschichtungen etc. kann eine direkte Haftung nicht automatisch vorausgesetzt werden. Daher muss eine Haftungsprüfung auf Originaluntergrund durchgeführt werden.

Stahl:
- Handentrostung nach Reinheitsgrad St 3.
- Entfetten mit Mipa WBS Reiniger oder Mipa Silikonentferner.

Verzinkte Untergründe:
- Ammoniakalische Netzmittelwäsche mit Mipa Zinkreiniger.
- Sweepen.

Aluminium (auch eloxiert), Buntmetalle:
- Entfetten mit Mipa 2K-Verdünnung, gründlich mit Schleifpapier P 360/400 schleifen und anschließende Reinigung mit Mipa Silikonentferner.

Edelstahl, verchromte Untergründe:
- Entfetten mit Mipa 2K-Verdünnung, gründlich mit Schleifpapier P 240/360 schleifen und anschließende Reinigung mit Mipa Silikonentferner.

GFK, Pulverlacke und KTL:
- Reinigen (vorhandene Trennmittel müssen restlos entfernt werden, ggf. anschleifen und entfetten mit Mipa Silikonentferner.

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

Aufbauvorschläge:

2-Schicht-Aufbau***
Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium (auch eloxiert), Edelstahl, Buntmetalle, verchromte Untergründe, GFK, Pulverlacke und KTL:
Grundierung: EP 109-20 mit 10 - 20 µm Trockenschichtdicke.
Decklackierung: ****PU 246-XX / PU 249-XX mit 40 - 60 µm Trockenschichtdicke.

3-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium (auch eloxiert), Edelstahl, Buntmetalle, verchromte Untergründe, GFK, Pulverlacke und KTL:
Grundierung: EP 109-20 mit 10 - 20 µm Trockenschichtdicke.
Zwischenschicht: ****EP 175-20 / EA 184-20 mit 40 - 60 µm Trockenschichtdicke.
Decklackierung: ****PU 246-XX / PU 249-XX mit 40 - 60 µm Trockenschichtdicke.

Besondere Hinweise:

*Für die Verlängerung der Ablüftzeiten wird die Verwendung von Mipa EP-Verdünnung lang als Verdünnung empfohlen. Der Einsatz der Mipa EP-Verdünnung lang führt auch zu einer Verzögerung der Trocknungszeiten.

**Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:
- Unverdünnt mit 2K-EP-Härter EP 969-25: < 540 g/l.

***Aufgrund der geringen Trockenschichtdicke wird der Einsatz als Grundierung im 2-Schicht-Beschichtungssystem nur in Verbindung mit korrosionsunempfindlichen Untergründen oder beim Einsatz in Umgebungsbedingungen mit mäßiger Korrosionsbelastung empfohlen.

****Weitere Mipa Zwischenschichten/Decklacke verfügbar. Bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Ablüftzeit: 10 - 15 Min. vor der Ofentrocknung.

Überlackierbar frühestens nach 20 Minuten und spätestens nach 14 Tagen. Nach Trocknung > 14 d, Zwischenschliff erforderlich.

Überspachtelbar nach 30 Minuten bei 60 °C oder 12 Stunden bei Raumtemperatur.

Bei Bedarf sind auf 2K-Anlagen abgestimmte Reinigungsmittel verfügbar. Bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

Reinigung der Werkzeuge:

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Mipa Verdünnung 321, Mipa EP-Verdünnung oder Mipa EP-Verdünnung lang 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