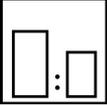


Verwendungszweck

2K-Epoxidharz-Grundierfüller für Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium und GFK. Durch die sehr gute Spritznebelaufnahme, schnelle Trocknung und den sehr guten Verlauf ist eine schnelle Überlackierbarkeit bei gleichzeitig hoher Glanzhaltung gewährleistet. Auch als Grundierung vor Spachtelarbeiten und als nass-in-nass Füller verwendbar. Somit ist das Produkt besonders für den Einsatz im hochwertigen Industrie- und Nutzfahrzeugbau geeignet.

Verarbeitungshinweise

	Mischungsverhältnis						
	Härter EP 905-05	nach Gewicht Lack : Härter 3 : 1		nach Volumen Lack : Härter 2 : 1			
	Härter Mipa EP 905-05 2K-EP-Härter						
	Topfzeit Mit Härter -05 ca. 5 h bei 20 °C						
	Verdünnung Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40						
	Verarbeitungsviskosität						
	Fließbecher 20 - 25 s 4 mm DIN	Airmix/Airless 30 - 40 s 4 mm DIN					
	Auftragsverfahren						
	Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung	
	Fließbecher / HVLP	–	2,0 - 2,5	1,2 - 1,5	1 - 2	10 - 25 %	
	Airmix / Airless	–	1,0 - 2,0	0,28 - 0,33	1 - 2	5 - 10 %	
	Materialdruck	–	100 - 120	–	–	–	
Streichen, Rollen	–	–	–	–	5 - 10 %		
	Trocknungszeit						
	Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
	–	20 °C	10 - 15 min	3 - 4 h	10 - 12 h	–	30 - 45 min
–	60 °C	–	–	30 min	–	–	

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis:	EP-Polyamid-Kombination
	Festkörper (Gew.%):	~ 70
	Festkörper (Vol.%):	~ 51
	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):	< 30 matt

Version: d 4/0823

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

- Eigenschaften:** Aktiver Korrosionsschutz (Zinkphosphat)
Elektrostatisch verarbeitbar
Sehr guter Verlauf und sehr gute Spritznebelaufnahme
Hervorragende chemische und mechanische Beständigkeiten
Einsetzbar zur Isolation thermoplastischer Untergründe
Temperaturkurzzeitbelastung 180 °C
Temperaturdauerbelastung 150 °C
Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen, Aluminium und GFK
- Theoretische Ergiebigkeit:** ~ 36,4 m²/kg, 3:1 n. Gew. mit EP 905-05, bei 10 µm Trockenschichtdicke.
~ 42,2 m²/l, 3:1 n. Gew. mit EP 905-05, 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.
- GFK:
- Reinigen (vorhandene Trennmittel müssen restlos entfernt werden), ggf. anschleifen und entfetten mit Mipa Silikonentferner.
- Aufbauvorschläge:** Stahl, verzinkte Untergründe, GFK:
Grundierung: EP 140-30 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke.
Decklackierung: **PU 200-XX / PU 240-XX mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.
- Aluminium:
Grundierung: EP 140-30 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke.
Decklackierung: **PU 200-XX / PU 240-XX mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.

Besondere Hinweise:

*Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:
- Spritzen mit 2K-EP-Härter EP 905-05: < 540 g/l.

**Weitere Mipa Decklacke 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.

Überlackierbar frühestens nach 30 min/20 °C und spätestens nach 14 Tagen. Nach Trocknung > 14 Tagen, Zwischenschliff erforderlich.

Überspachtelbar nach 30 Min. bei 60 °C od. 12 Std. bei Raumtemperatur. Beim Überspachteln die Schichtstärke von max. 25 µm (1 dünner Spritzgang) nicht überschreiten.

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 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.