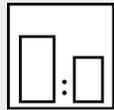


Verwendungszweck

Dickschichtige 2K-Zinkphosphat-Epoxidharz-Grundierung für Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium, GFK und mineralische Untergründe. Geeignet als Grundanstrich auch bei Chemikalienschutz- und Unterwasseranstrichen sowie als Zwischenanstrich bei EP-Zinkstaubgrundierung. Besonders zur Airmix-/Airlessapplikation geeignet.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

EP 964-10

nach Gewicht Lack : Härter

1 : 1

nach Volumen Lack : Härter

–



Härter

Mipa EP 964-10 2K-EP-Dickschichthärter



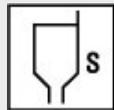
Topfzeit

Mit Härter -10 ca. 5 h bei 20 °C



Verdünnung

Mipa EP-Verdünnung, Mipa EP-Verdünnung lang



Verarbeitungsviskosität

Fließbecher

–

Airmix/Airless

–



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Härter

Druck (bar)

Düse (mm)

Spritzgänge

Verdünnung

Fließbecher / HVLP

–

2,0 - 2,5

1,5 - 2,5

2 - 3

5 - 10 %

Airmix / Airless

–

1,0 - 2,0

0,28 - 0,33

1 - 2

0 - 5 %

Materialdruck

100 - 120

Streichen, Rollen

–

–

–

–

0 - 5 %



Trocknungszeit

Härter

Objekttemp.

Staubtrocken

Griffest

Montagefest

Schleifbar

Überlackierbar

–

20 °C

25 - 35 min

3 - 4 h

10 - 12 h

–

1 h

–

60 °C

–

–

45 min

–

–

Hinweise

Charakteristik:

Bindemittelbasis:

Epoxidharz

Festkörper (Gew. %):

~ 83

Festkörper (Vol. %):

~ 70

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 matt

- Eigenschaften:** Aktiver Korrosionsschutz (Zinkphosphat)
Elektrostatisch verarbeitbar
Einsetzbar zur Isolation thermoplastischer Untergründe
Dickschichtig applizierbar (bis zu 300 µm TSD)
Sehr gute Durchhärtung auch bei hohen Schichtdicken
Hervorragende chemische und mechanische Beständigkeiten
Temperaturkurzzeitbelastung 180 °C
Temperaturdauerbelastung 150 °C
Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen, Aluminium und GFK
- Theoretische Ergiebigkeit:** ~ 38,6 m²/kg, 1:1 n. Gew. mit EP 964-10, bei 10 µm Trockenschichtdicke.
~ 52,9 m²/l, 1:1 n. Gew. mit EP 964-10, 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:** < 260 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:

2-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe:
Grundierung: EP 164-20 mit 80 - 150 µm Trockenschichtdicke.
Decklackierung: **PU 264-XX mit 80 - 150 µm Trockenschichtdicke.

Aluminium, GFK:
Grundierung: EP 164-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke.
Decklackierung: **PU 264-XX mit 80 - 150 µm Trockenschichtdicke.

3-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe:
Grundierung: EP 164-20 mit 80 - 150 µm Trockenschichtdicke.
Zwischenschicht: EP 564-20 mit 80 - 100 µm Trockenschichtdicke.
Decklackierung: **PU 264-XX mit 80 - 100 µm Trockenschichtdicke.

Besondere Hinweise:

*Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:
- Spritzen mit 2K-EP-Dickschichthärter EP 964-10: < 380 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 60 min/20 °C und spätestens nach 7 Tagen. Nach Trocknung > 7 Tagen, Zwischenschliff erforderlich.

Systembedingt kann es, vor allem bei hellen Farbtönen, aufgrund der Eigenfärbung des Härter EP 964-10 im Mipa Pro Mix® Industry System zu Farbtonabweichungen kommen.

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 EP-Verdünnung 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.