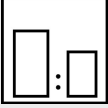







### Verwendungszweck

2K-Härter für Mipa EP 140-30.

### Verarbeitungshinweise

	<b>Mischungsverhältnis</b>						
	<b>Härter</b>	<b>nach Gewicht Lack : Härter</b>	<b>nach Volumen Lack : Härter</b>				
	Siehe Basisprodukt	--	--				
	<b>Härter</b>						
	--						
	<b>Topfzeit</b>						
	Siehe Basisprodukt						
	<b>Verdünnung</b>						
	Siehe Basisprodukt						
	<b>Verarbeitungsviskosität</b>						
	Siehe Basisprodukt						
	<b>Fließbecher</b>	<b>Airmix/Airless</b>					
	--	--					
	<b>Auftragsverfahren</b>	<b>Härter</b>	<b>Druck (bar)</b>	<b>Düse (mm)</b>	<b>Spritzgänge</b>	<b>Verdünnung</b>	
	Siehe Basisprodukt	--	--	--	--	--	
	<b>Trocknungszeit</b>	<b>Härter</b>	<b>Objekttemp.</b>	<b>Staubtrocken</b>	<b>Griffest</b>	<b>Montagefest</b>	<b>Schleifbar</b>
	Siehe Basisprodukt	--	--	--	--	--	--
							<b>Überlackierbar</b>
							--

### Hinweise

<b>Charakteristik:</b>	Bindemittelbasis:	Polyaminaddukt
	Festkörper (Gew. %):	~ 29
	Festkörper (Vol. %):	--
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	19 - 21
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	~ 0,9
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	Siehe Basisprodukt

**Eigenschaften:** Siehe Basisprodukt

**Theoretische Ergiebigkeit:** Siehe Basisprodukt

**Lagerung:** Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 2 Jahre. Optimale Lagerbedingungen bei + 5 °C bis + 25 °C, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Abweichende Lagerbedingungen können zu unerwünschten Eigenschaften des Materials führen.

- VOC:** Siehe Basisprodukt
- Verarbeitungsbedingungen:** Siehe Basisprodukt
- Untergrundvorbehandlung:** Siehe Basisprodukt
- Aufbauvorschläge:** Siehe Basisprodukt
- Besondere Hinweise:** Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.
- 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.