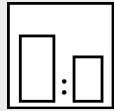


Verwendungszweck

Schnelltrocknender, glänzender, hoch witterungsbeständiger und strapazierfähiger Kunstharzlack für die Lackierung von Nutzfahrzeugen, Maschinen und Konstruktionen im Innen- und Außenbereich.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

--

nach Gewicht Lack : Härter

--

nach Volumen Lack : Härter

--



Härter

--



Topfzeit

Mit Härterverdünnung 2 Tage

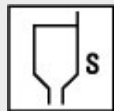


Verdünnung

Mipa UN-Verdünnung

Mipa Verdünnung UN 21

Mipa Härterverdünnung



Verarbeitungsviskosität

Fließbecher

18 - 22 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

40 - 50 s 4 mm DIN



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

Airmix / Airless

Materialdruck

Streichen, Rollen

Härter

--

--

--

Druck (bar)

2,0 - 2,5

1,0 - 2,0

120 - 250

--

Düse (mm)

1,2 - 1,5

0,23 - 0,33

--

Spritzgänge

2 - 3

1 - 2

--

Verdünnung

10 - 20 %

5 - 10 %

0 - 5 %



Trocknungszeit

Härter

--

--

Objekttemp.

20 °C

60 °C

Staubtrocken

40 - 45min

--

Griffest

6 - 8 h

--

Montagefest

24 h

60min

Schleifbar

--

--

Überlackierbar

--

--

Vor Trocknung mit erhöhter Temperatur 10 - 15 Min. ablüften lassen.

Hinweise

Charakteristik:

Bindemittelbasis:

Festkörper (Gew.%):

Festkörper (Vol.%):

Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):

Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):

Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten): > 80 glänzend

Modifizierte Alkydharze

~ 58

~ 48

thixotrop

~ 1,2

Eigenschaften: Kurze Trockenzeit
Gute Deckkraft
Hohe UV- und Witterungsbeständigkeit
Hohes Standvermögen
Hervorragender Verlauf, hohe Endhärte, glanzstabil
Beständig gegenüber Benzin und Diesel bei vorübergehender Beanspruchung
Temperaturkurzzeitbelastung 150 °C
Temperaturdauerbelastung 130 °C

Theoretische Ergiebigkeit: ~ 46,6 m²/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke
~ 47,8 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: < 480 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

Holz (Holzfeuchte max. 15 %):

- Vorschleif mit Schleifpapier P 180 - P 280 und gründlich entstauben

Aufbauvorschläge:

Stahl:

Grundierung: *AK 100-20 / AK 105-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: KH-Lack mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Verzinkte Untergründe, Aluminium:

Grundierung: *VB 100-20 mit 15 - 30 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: KH-Lack mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Holz im Außenbereich:

Imprägnierung: Mipaxyl spezial

Grundierung: Mipa Malervorlack HS mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: KH-Lack mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Holz im Innenbereich:

Grundierung: Mipa Malervorlack HS mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: KH-Lack mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Besondere Hinweise:

*Weitere Mipa Grundierungen 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.

Das Aufbringen zu hoher Schichtdicken verlängert die Trockenzeit z. T. erheblich.

Je nach verwendeten Farbton kann die Lieferviskosität niedriger ausfallen bzw. schwanken, die Verdünnungszugabe muss daher entsprechend angepasst werden.

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.