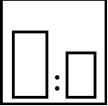








Verwendungszweck

Mipa Metallgrund ist eine hochwertige 1K-Rostschutzgrundierung für den industriellen Einsatz (Maschinen-, Anlagen- und Geräteteile, Metallkonstruktionen etc. aus Stahl). Der hohe Anteil an Zinkphosphat gewährleistet einen hervorragenden Korrosionsschutz.

Farbtöne: Rotbraun, grau. Weitere Farbtöne sind auf Anfrage erhältlich.

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						
	Verarbeitungsverkosität						
	Fließbecher		Airmix/Airless				
	20 - 25 s 4 mm DIN		50 - 60 s 4 mm DIN				
	Auftragsverfahren						
	Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung	
	Fließbecher / HVLP	--	2,0 - 2,5	1,3 - 1,8	2 - 3	15 - 20 %	
	Airmix / Airless	--	1,0 - 2,0	0,28 - 0,33	1 - 2	5 - 10 %	
	Materialdruck		100 - 120				
	Streichen, Rollen	--	--	--	--	0 - 5 %	
	Trocknungszeit						
	Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
	--	20 °C	15 - 30 min	45 - 60 min	5 - 6 h	--	1 - 2 h (1 h bei 1K-Lacken, 2 h bei 2K-Lacken)
	--	60 °C	--	--	30 min	--	--

Die Endhärte wird nach 3 - 4 Tagen (20 °C) erreicht.

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis: Alkydharz Festkörper (Gew. %): ~ 64 Festkörper (Vol. %): ~ 43 Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s): 80 - 100 Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l): ~ 15 Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten): < 20 matt
Eigenschaften:	Guter Verlauf, schnelltrocknend Aktiver Korrosionsschutz (Zinkphosphat) Elektrostatisch verarbeitbar durch Zusatz von ca. 10 % Verdünnung UN Sehr gute Wetterbeständigkeit Haft-, schlag- und kratzfest Beständig gegen Reinigungsmittel und bei vorübergehender Beanspruchung durch Öle, Fette, Benzine, Säuren und Laugen in geringer Konzentration. Temperaturkurzzeitbelastung 150 °C Temperaturdauerbelastung 120 °C Haftung auf Stahl
Theoretische Ergiebigkeit:	~ 33,1 m ² /kg bei 10 µm Trockenschichtdicke ~ 44,9 m ² /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:	< 520 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
Aufbauvorschläge:	Stahl: Grundierung: Metallgrund mit 30 - 40 µm Trockenschichtdicke Decklackierung: *AK 200 / AK 240 / AK 250 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Besondere Hinweise:

*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 grau. Für andere Farbtöne können diese abweichen.

Nicht mit festkörperreichen Mipa 2K-Decklacken überlackierbar.

Ohne Decklackierung ist eine Außenlagerung von ca. 5 Tagen möglich.

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.