

Verwendungszweck

Hochhitzebeständiger Speziallack auf Silikonharzbasis für den Einsatz auf Stahluntergründen wie z. B. für Auspuffanlagen, Öfen, Grill, usw., Hitzebeständigkeit bis 800 °C.

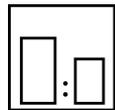
Ergiebigkeit: 9,0 - 12,0 m²/l

Verarbeitungshinweise



Farbton

silber
schwarz



Mischungsverhältnis

Härter

nach Gewicht Lack : Härter

nach Volumen Lack : Härter

--

--

--



Härter

für Ganzlackierungen

für Teillackierungen

--

--



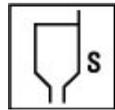
Topfzeit

--



Verdünnung

spritzfertig eingestellt



Spritzviskosität

Fließbecher

Airmix/Airless

--

--



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Härter

**Druck
(bar)**

**Düse
(mm)**

Spritzgänge

**Verdünnung
(%)**

Fließbecher
(Hochdrucktechnik)

--

2 - 2,5

1,3 - 1,5

2

--

HVLP
(Niederdrucktechnik)

--

2 - 2,2

1,3 - 1,5

2

--

HVLP /
Düseninnendruck

--

0,7

--

--

--

Airmix / Airless

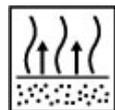
--

100 - 120

0,23 - 0,28

1 - 2

--



Ablüßzeit

5 - 8 min zwischen den Spritzgängen

10 - 15 min vor Ofentrocknung

Trockenschichtdicke

15 - 20 µm



Trocknungszeit

Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
20 °C	30 - 60 min	5 h*	24 h	–	–
60 °C	10 - 15 min	40 - 60 min*	nach Abkühlung	–	–

Hinweise

Lagerung: im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre

VOC-Gesetzgebung: EU-Grenzwert für das Produkt Kategorie B/e 840 g/l
Dieses Produkt enthält max. 750 g/l

Verarbeitungsbedingungen: Ab +10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.

Verarbeitungshinweise: Untergrundvorbereitung:

Der Untergrund muss sauber und trocken sein.

Öl, Fett, Rost, Walzhaut, Zunder, sowie sonstige funktions- und lackbeeinflussende Substanzen entfernen!

Stahluntergründe:

1. Vorreinigung mit Mipa Silikonentferner.
2. Danach trocken vorschleifen mit P 120 + Endschliff mit P 220 - 320.
3. Anschließend entfetten mit Mipa Silikonentferner.

Da Mipatherm in einer Trockenschichtdicke von 15 - 20 µm appliziert wird, darf der Untergrund nicht zu grob angeschliffen werden. Auf den Einsatz von Strahlen als Vorbehandlungsmethode muss verzichtet werden.

Grund dafür: Die daraus resultierende, raue Stahloberfläche kann nicht mehr filmbildend abgedeckt werden, was zu vorzeitiger Korrosion führen kann.

Allgemeine Hinweise:

*Bedingt griffest bedeutet: Leichtes Kreiden ist noch möglich. Beschichtung ist noch empfindlich gegenüber mechanischer und chemischer Belastung. Daher ist ein schonender Umgang mit den lackierten Objekten nötig.

Bedingt belastbar: Eine bedingte Lösemittelbeständigkeit (vorübergehende Belastung) wird nach ca. 1 - 2 h bei 200 °C erreicht. Die Beschichtung ist dann auch unempfindlicher gegenüber mechanischer und chemischer Belastung.

Die optimalen Filmeigenschaften und die volle chemische und mechanische Belastbarkeit werden nach der 1. Hitzebelastung von ca. 1 h bei mindestens 300 °C erreicht.

Um eine Blasenbildung bei zu schneller Hitzebelastung zu vermeiden, müssen entsprechend lange Endablüftzeiten eingehalten werden bzw. sollte der Temperaturanstieg möglichst langsam erfolgen.

Die Streich- und Rollapplikation ist nur bedingt möglich.

GISCODE: BSL40