

Verwendungszweck

Mipa Pro Mix® Industry Farbkonzentrate sind universelle Farbpasten zur Verwendung im Mipa Pro Mix® Industry System.

Verarbeitungshinweise

Verarbeitungsbedingungen

Vor Gebrauch Pro Mix® Industry Farbkonzentrate gründlich schütteln (1 Minute im Rüttler).

Verarbeitung

Unmittelbar nach der Zugabe von Pro Mix® Industry Farbkonzentraten muss die Mischung durch Schütteln, Rühren oder Mischen homogenisiert werden (ca. 2 Minuten im Rüttler).



Verdünnung

Keine Verdünnung. Pro Mix® Industry Farbkonzentrate sind gebrauchsfertig.

Technische Daten

Pro Mix® Industry Farbkonzentrat	Color Index	Festkörperanteil [Gew.-%]	Dichte [kg/l]	VOC [g/l]	Lichteinheit		Wetereinheit		Hitzebeständigkeit [°C]
					1/3	1/25	1/3	1/25	
050 Oxidgelb	P.Y. 42	71	1,5..	466	8	8	5	5	180
060 Oxidrot	P.R. 101	75	1,7..	442	8	8	5	5	>200
420 Echttrot	P.R. 254	64	1,1..	417	8	8	5	4 - 5	200
460 Weiß	P.W. 6	81	1,8..	381	8	8	5	5	200
510 Violett	P.V. 23	53	1,1..	550	7 - 8	7 - 8	4	4	160
511 Rotviolett	P.V. 19	57	1,2..	512	7	7	3 - 4	3 - 4	200
590 Echtmarron	P.R. 122	46	1,1..	606	8	7 - 8	4 - 5	4	200
600 Echtgelb	P.Y. 151	67	1,1..	387	8	7 - 8	4 - 5	4	200
620 Oxidorange	P.Y. 184	80	2,2..	431	8	8	5	5	200
630 Blau	P.B. 15:4	55	1,1..	527	8	8	5	5	200
640 Brillantgelb	P.Y. 74	59	1,0..	450	7	6	3	3	140
650 Zitronengelb	P.Y. 184	76	1,9..	435	8	8	5	5	200
660 Gelborange	P.Y. 139	65	1,3..	456	8	7 - 8	5	4	200
680 Grün	P.G. 7	54	1,2..	567	8	8	5	5	200
710 Echterorange	P.O. 36	62	1,1..	456	8	8	4 - 5	4	160
712 Echterorange II	P.O. 73	63	1,1..	418	8	8	4 - 5	4	160
950 Ruß-schwarz	P.Bk. 7	58	1,2..	539	8	8	5	5	>200
960 Aluminium	-	48	1,1..	582	-	-	-	-	>200
966 Aluminium	-	48	1,1..	585	-	-	-	-	>200
970 Aluminium	-	48	1,1..	582	-	-	-	-	>200

Hinweise zu den technischen Daten

Die Daten für die Temperaturbeständigkeit, Wetter- und Lichtechtheit beziehen sich auf die eingesetzten Pigmente. Wetter- und Lichtechtheit werden für 1/3 und 1/25 Standardfarbtiefe angegeben. Die Bewertung der Wetterechtheit erfolgt gemäß des 5-stufigen Graumaßstabs nach DIN 54001. Die Lichtechtheit wird gemäß der 8-stufigen Blauskala in Anlehnung an DIN 54003 bewertet.

Alle angegebenen Werte stellen repräsentative Mittelwerte dar und sind nicht im Sinne einer Lieferspezifikation zu verstehen.

In den Mischrezepturen sind teilweise Abkürzungen verwendet, die folgende Bedeutung haben:

HC = Rezeptur mit erhöhtem Deckvermögen (High Coverage).

UV = UV Beständigkeit im Außenbereich.

Spray = Rezeptur für Spraylacke.

Hinweise**Eigenschaften:**

Optimierte Pigmentierungshöhen
Optimierte UV- und Wetterbeständigkeit durch Verfügbarkeit von Standard- und Nuancierpigmenten
Freifliessend, pumpbar
Koloristisch exakt eingestellt
Gravimetrisch dosierbar
Froststabil bis -15 °C
Viskositätsneutral
Zusatz von bis zu 40 Gew.-% möglich
Wassergehalt < 0,1 %; glykol- und weichmacherfrei
Verträglich mit lösemittelhaltigen Lacksystemen auf der Basis von Alkyd-, Acryl-, PVC-, PVB-, Melamin-, Polyurethan-, Chlorkautschuk-, Epoxidharzen und Celluloseestern. Die Verträglichkeit in nicht von MIPA freigegebenen Systemen ist vorher zu prüfen.

Lagerung:

Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 2 Jahre lagerfähig. Trocken und ungeöffnet lagern. Empfohlene Lagertemperatur: 10 - 30 °C. Höhere Temperaturen können die Lagerstabilität nachteilig beeinflussen.

Besondere Hinweise:

Farbton vor der Verarbeitung bei Tageslicht prüfen.

Die folgenden Pro Mix® Industry Farbkonzentrate nicht in Verbindung mit den jeweils aufgeführten Bindemitteltypen verwenden:

640 Einbrennlacke, 1K-Acrylharze, Epoxidharze & EP-Acrylharz-Kombinationen.

660 Epoxidharze.

Rezepturen, die das Pro Mix® Industry Farbkonzentrat 640 enthalten, eignen sich nicht für die Anwendung in Spraydosen.

Die Mindestmenge von 20 % Pro Mix® Farbkonzentrat 640 in Eigenrezepturen sollte aufgrund der Lichtechtheit nicht unterschritten werden.

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.