


Verwendungszweck

Thixotroper, dickschichtiger Einschichtlack zum Streichen, Rollen und Spritzen nach TL 918 300, Blatt 77 für die Beschichtung von Konstruktionen (Hallen, Rohre, Tore, Wand- und Deckenverkleidungen, Dächer, Behälter, Container, Fahrzeugbau) aus Stahl, verzinktem Stahl, Aluminium und PVC im Innen- und Außenbereich. Auch für die Beschichtung mineralischer Untergründe (Beton, Estrich etc.) geeignet.

Verarbeitungshinweise

	Mischungsverhältnis						
	Härter		nach Gewicht Lack : Härter		nach Volumen Lack : Härter		
	–		–		–		
	Härter						
	–						
	Topfzeit						
	–						
	Verdünnung						
	Unverdünnt, bei Bedarf mit Mipa UN-Verdünnung oder Verdünnung UN 21 verdünnen						
	Spritzviskosität						
	Fließbecher			Airmix/Airless			
	–			–			
	Auftragsverfahren						
	Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung	
	Streichen, Rollen	–	–	–	–	0 %	
	Trocknungszeit						
	Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
	–	20 °C	25 - 30 min	4 - 5 h	8 - 10 h	–	–
	–	60 °C	–	30 min	30 min	–	–

Die Endhärte wird nach 8 - 10 Tagen (20 °C) erreicht.

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis:	Vinyl-Copolymer
	Festkörper (Gew. %):	63 - 69
	Festkörper (Vol. %):	44 - 47
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	thixotrop
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,3 - 1,5
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	20 - 30 seidenmatt

Eigenschaften:	Gute Kantenabdeckung Elektrostatisch verarbeitbar Sehr gute Wasserbeständigkeit Temperaturkurzzeitbelastung: 90 °C Temperaturdauerbelastung: 70 °C Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen, Aluminium, hart PVC und Beton
Theoretische Ergiebigkeit:	32,0 - 34,1 m ² /kg bei 10 µm Trockenschichtdicke 44,7 - 47,2 m ² /l bei 10 µm Trockenschichtdicke
Lagerung:	Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 2 Jahre
VOC-Gesetzgebung:	EU-Grenzwert nach Decopaint-Richtlinie (ChemVOCFarbV) für dieses Produkt in Kategorie A/i 500 g/l. Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte: Streichen / Rollen: < 500 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 Hart PVC: - reinigen (vorhandene Trennmittel müssen restlos entfernt werden), entfetten mit Mipa Kunststoffreiniger, anschleifen und nochmals entfetten mit Mipa Kunststoffreiniger Mineralische Untergründe (Beton, Putz): - Mineralische Untergründe (abgebunden, formstabil, griffig und tragfähig), frei von absandenden Teilen und sonstigen trennend wirkenden Substanzen (z. B. Gummiabrieb, Fette, Öle, Rost, Staub u. ä.).

Aufbauvorschläge:

1-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:
VC 250-30 mit 200 - 240 µm Trockenschichtdicke

PVC:
VC 250-30 mit 80 - 120 µm Trockenschichtdicke

2-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe:
Grundierung: *VB 100-20 min 20 - 30 µm oder EP 100-20 mit 50 - 70 µm
Trockenschichtdicke
Decklackierung: VC 250-30 mit 200 - 240 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:
Grundierung: *VB 100-20 min 20 - 30 µm oder EP 100-20 mit 25 - 30 µm
Trockenschichtdicke
Decklackierung: VC 250-30 mit 200 - 240 µm Trockenschichtdicke

Beton / mineralische Untergründe:
Grundierung: Tiefgrund LH (Außenbereich) oder Tiefgrund LF (Innenbereich)
Decklackierung: VC 250-30 mit 80 - 120 µm Trockenschichtdicke

*weitere Mipa Grundierungen verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

Besondere Hinweise:

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Systembedingt kann es bei starker UV- bzw. Witterungsbelastung zu
Kreidungserscheinungen kommen. Zudem ist bei höheren Temperaturen das
thermoplastische Verhalten der Beschichtung zu beachten.

Farbton vor Verarbeitung prüfen.

GISCODE: BSL50

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.