WEP 1010-20 grau WBS 2K-EP-Grundierfiller spritzfertig

Verwendungszweck

Wasserverdünnbare 2K-Epoxidharz-Zinkphosphat Grundierung für Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium und übliche Kunststoffe. Spritzfertige Einstellung zur Verarbeitung in 2K-Anlagen. Überlackierbar mit allen wasser- oder lösemittelbasierenden 1K- und 2K-Decklacken.

Farbton: Grau. Weitere Farbtöne sind auf Anfrage erhältlich.

Verarbeitungshinweise

Mischungsverhältnis

Härter	nach Gewicht Lack : Härter	nach Volumen Lack : Härter
WEP 9500-25	5 : 1	3,5 : 1

Härter

Mipa WEP 9500-25 WBS 2K-EP-Härter

Topfzeit

3,5 h bei 20 °C

Verdünnung

Mipa WBS VE-Wasser

Verarbeitungsviskosität

Verarbeitungsfertig nach Härterzugabe, bei Bedarf mit Mipa WBS VE-Wasser verdünnbar.

Fließbecher	Airmix/Airless
30 - 40 s 4 mm DIN	50 - 60 s 4 mm DIN

Auftragsverfahren

Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung
Fließbecher / HVLP	--	2,0 - 2,2	1,3 - 1,8	2 - 3	0 %
Airmix / Airless Materialdruck	--	1,0 - 2,0 100 - 120	0,23 - 0,33	1 - 2	0 %
Streichen, Rollen	--	--	--	--	0 %

Trocknungszeit

Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Grifffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
--	20 °C	45 - 55 min	1 - 2 h	24 - 48 h	--	2 h
--	60 °C	--	45 - 60 min	1 h	--	30 min

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Tel.: +49 8703 92 20 · Fax: +49 8703 92 21 00 · mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis:	Epoxid-Festharzdispersion
	Festkörper (Gew.%):	~ 65
	Festkörper (Vol.%):	~ 46
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	Thixotrop
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	~ 1,6
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	< 20 matt

Eigenschaften:

Aktiver Korrosionsschutz (Zinkphosphat)
Sehr gute chemische und mechanische Beständigkeiten
Verwendbar zur Isolation thermoplastischer Untergründe
Überschweißbar nach DVS-Merkblatt 0501 gemäß SLU-Gutachten (Nr. 27567004039)
Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C
Temperaturdauerbelastung: 150 °C
Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen, Aluminium und Kunststoffen (PMMA, PC, ABS, PBTP, GFK, PC/ABS-Blend)

Theoretische Ergiebigkeit:

~ 28,1 m²/kg, 5:1 n. Gew. mit WEP 9500-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke.
~ 38,6 m²/l, 5:1 n. Gew. mit WEP 9500-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke.

Lagerung:

Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 2 Jahre. Optimale Lagerbedingungen bei + 5 °C bis + 25 °C, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Abweichende Lagerbedingungen können zu unerwünschten Eigenschaften des Materials führen.

VOC:

< 70 g/l.

Verarbeitungsbedingungen:

Ab + 10 °C und bis 70 % 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 Originaluntergrund 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.

Kunststoffe:
- Reinigen (vorhandene Trennmittel müssen restlos entfernt werden), entfetten mit Mipa Kunststoffreiniger, anschleifen und nochmals entfetten mit Mipa Kunststoffreiniger.

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Tel.: +49 8703 92 20 · Fax: +49 8703 92 21 00 · mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com

Aufbauvorschläge:

Stahl, verzinkte Untergründe:
Grundierung: WEP 1010-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.
Decklackierung: *WPU 2425-XX mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.

Aluminium, Kunststoffe:
Grundierung: WEP 1010-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke.
Decklackierung: *WPU 2425-XX 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.

Mit Aluminiumpasten getönte Lacke sind vor Hitze zu schützen. Bei max. 35 °C lagern. Bei Nichtbeachtung kann ein Druckaufbau stattfinden.

Den Härter ca. 2 Min. mechanisch in den Stammlack einrühren.

Achtung: Das Topfzeitende ist nicht mit einem Anstieg der Viskosität verbunden. Das Überschreiten der Topfzeit führt zur Verminderung der Beständigkeit gegenüber mechanischen und chemischen Einflüssen, zur Reduzierung des Glanzgrades und zu Kocherneigung.

Die Trockenzeiten verkürzen sich mit steigender Luftgeschwindigkeit und sinkender rel. Luftfeuchtigkeit. Bei Trocknung mit Anblasdüsen verkürzen sich die Trockenzeiten erheblich. Optimale Verarbeitungsbedingungen: Lufttemperatur 20 - 25 °C, Objekttemperatur > 15 °C, rel. Luftfeuchtigkeit 40 - 60 %, Luftsinkgeschwindigkeit > 0,4 m/s.

Überlackierbar frühestens nach 30 min/60 °C oder 2 h/20 °C und spätestens nach 4 Wochen. Nach Trocknung > 4 Wochen, Zwischenschliff erforderlich.

Überspachtelbar nach 60 Minuten bei 60 °C.

Um möglicherweise auftretenden Flashrost bei der Lackierung von blanken und gestrahlten Stahlteilen zu vermeiden, kann Mipa WBS Korrosionsinhibitor zugegeben werden, bitte die Verarbeitungshinweise gemäß Produktinformation Mipa WBS Korrosionsinhibitor beachten.

Reinigung der Werkzeuge:

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Mipa WBS-Pistolenreiniger reinigen.

Bei Bedarf sind auf 2K-Anlagen abgestimmte Reinigungsmittel verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater, oder unsere Anwendungstechnik.

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.

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Tel.: +49 8703 92 20 · Fax: +49 8703 92 21 00 · mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com