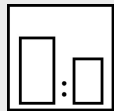


### Verwendungszweck

Mipa WEP 2300-50 ist eine chemikalienbeständige und abriebfeste 2K-Beschichtung für metallische und mineralische Untergründe im Innenbereich. Zur Beschichtung von Fußböden in Garagen, Werkstätten und Lagerhallen geeignet.

### Verarbeitungshinweise



#### Mischungsverhältnis

##### Härter

WEP 9300-25

nach Gewicht Lack : Härter

4 : 1

nach Volumen Lack : Härter

3 : 1



#### Härter

Mipa WEP 9300-25



#### Topfzeit

3 - 4 h bei 20 °C



#### Verdünnung

Mipa WBS VE-Wasser



#### Verarbeitungsviskosität

##### Fließbecher

25 - 30 s 4 mm DIN

##### Airmix/Airless

40 - 50 s 4 mm DIN



#### Auftragsverfahren

##### Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

##### Härter

--

##### Druck (bar)

2,0 - 2,5

##### Düse (mm)

1,3 - 1,8

##### Spritzgänge

2 - 3

##### Verdünnung

0 - 5 %

Airmix / Airless

--

100 - 120

0,23 - 0,33

1 - 2

0 %

Materialdruck

Streichen, Rollen

--

--

--

--

0 %



#### Trocknungszeit

##### Härter

--

##### Objekttemp.

20 °C

##### Staubtrocken

25 - 30 min

##### Griffest

4 - 6 h

##### Montagefest

Mechanisch belastbar nach 3 Tagen

##### Schleifbar

--

##### Überlackierbar

Nach 8 h, begehbar nach 24 h

Bei Trocknung > 24 h Zwischenschliff erforderlich. Staplerbefahrbar und chemisch voll belastbar nach 7 Tagen

### Hinweise

#### Charakteristik:

Bindemittelbasis:

Epoxid-Festharzdispersion

Festkörper (Gew. %):

~ 59

Festkörper (Vol. %):

~ 39

Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):

Thixotrop

Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):

~ 1,5

Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten): 35 - 45 halbgänzend

- Eigenschaften:** Hohe Kratz- und Schlagfestigkeit  
Hohe Abriebfestigkeit, staplerbefahrbar  
Beständig gegen verdünnte Säuren und Laugen, Wasser, Öle, Benzin, Tausalz (nicht für Dauerbelastung z.B. Tanks, Auffangwannen)  
Weichmacherbeständig  
Hohe Haftfestigkeit auf mineralischen Untergründen wie z.B. Beton, Zementestrich
- Theoretische Ergiebigkeit:** ~ 23,8 m<sup>2</sup>/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke  
~ 29,6 m<sup>2</sup>/l bei 10 µm Trockenschichtdicke  
Eine Trockenschichtdicke von 200 µm darf nicht überschritten werden.
- 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:** < 40 g/l.
- Verarbeitungsbedingungen:** Nicht unter + 10 °C und nicht über + 30 °C (Objekttemperatur) verarbeiten.
- Die Untergrundtemperatur muss während der Beschichtung und Trocknung um mindestens 3 °C über dem Taupunkt der Luft liegen (DIN EN ISO 12944-7).
- Die rel. Luftfeuchte darf 70 % nicht überschreiten.
- Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.
- Grundier- und Versiegelungsarbeiten dürfen nur bei gleichbleibenden oder fallenden Temperaturen ausgeführt werden, um die Gefahr der Blasenbildung infolge sich erwärmender Luft in den Untergrundporen zu minimieren (ist auch bei Innenräumen mit Sonneneinstrahlung zu berücksichtigen).

### **Untergrundvorbehandlung:** Untergrund-Beschaffenheit:

- 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.).
- Die Untergründe müssen ihre Ausgleichsfeuchtigkeit erreicht haben (Beton, Zementestrich < 4 Gew.-%, Anhydritestrich < 0,3 Gew.-%, Magnesitestrich 2 - 4 Gew.-%, Steinholzestrich 4 - 8 Gew.-%).
- Die Oberflächenzugfestigkeit des Untergrundes muss > 1,5 N/mm<sup>2</sup> betragen.
- Die Druckfestigkeit des Untergrundes muss > 25 N/mm<sup>2</sup> betragen.
- Erdfeuchte muss einwandfrei isoliert sein.

Prüfung auf Zementschlämme bzw. mürbe, nicht fest haftende Oberflächenschichten:

- Durch Kratzprobe mit spitzem Werkzeug oder Nagel an mehreren Stellen.

Ergebnis:

- Mürbe Zone ca. 1 mm unter einer dünnen, harten Oberfläche.

Abhilfe:

- Zone maschinell durch Kugelstrahlen oder Fräsen bis auf den tragfähigen Untergrund entfernen.
- Zone durch Absäuern (10 %ige Salzsäure, gut mit klarem Wasser nachwaschen) bis auf den tragfähigen Untergrund entfernen.

Prüfung auf Dichte, glasige Sinterschichten:

- Prüfung des Saugeffektes durch Ankratzen und Befeuchten mit Wasser an mehreren Stellen.

Ergebnis:

- Nur die Kratzspur verfärbt sich dunkel, auf der Sinterschicht kein Saugeffekt und keine Dunkelverfärbung.

Abhilfe:

- Schicht maschinell durch Kugelstrahlen oder Fräsen entfernen bis einwandfreie Saugfähigkeit erreicht ist.
- Schicht durch Absäuern (10 %ige Salzsäure, gut mit klarem Wasser nachwaschen) entfernen bis einwandfreie Saugfähigkeit erreicht ist.

Öl, Fett, Wachs und Rückstände von Seifenlauge:

- Mit Reinigungsmittel (keine Reiniger mit nachpflegenden Substanzen wie z.B. Wachs, Silikon etc. verwenden) abwaschen, erforderlichenfalls mehrmals.
- Bei bereits bis in die tieferen Schichten verseuchten Böden ist eine sichere Reinigung oft nicht mehr möglich. Die verseuchten Partien durch fräsen entfernen und erneuern.

Die Poren müssen offen und staubfrei sein:

- Oberfläche mit starkem Staubsauger (Industrie-Staubsauger) absaugen. Besonders wichtig ist dies, wenn der Boden maschinell bearbeitet wurde.

Altbeschichtung:

- Fest haftende 2K-Beschichtungen anschleifen. Verträglichkeit prüfen (Musterfläche anlegen).
- Nicht tragfähige Altanstriche restlos entfernen (mechanisch oder abbeizen).

### Aufbauvorschläge:

Bei neuen, stark saugenden Untergründen Grundanstrich durchführen mit WEP 2300-50 1:1 mit Wasser verdünnt. Material mit einer Versiegelerbürste in den Untergrund einarbeiten.

Glattbeschichtung:

Grundierung: WEP 2300-50 bis 10 % verdünnt

Decklackierung: WEP 2300-50 unverdünnt

Beschichtung tritt- und rutschfest:

Grundierung: WEP 2300-50 bis 10 % verdünnt, inkl. 10-30 Gew.% Mipa Grip-Substrat

Decklackierung: WEP 2300-50 unverdünnt

### Besondere Hinweise:

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Die Angaben der Absätze - Aufbauvorschläge, Charakteristik, Theoretische Ergiebigkeit und VOC - beziehen sich auf den Farbton RAL 7035. Für andere Farbtöne können diese abweichen.

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 Kocheerneigung.

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.

Farbton vor Verarbeitung prüfen.

Mit Mipa Flock Chips abgestreute Oberflächen sind nicht für Garagen oder Lagerhallen geeignet (nur Gehbelastung).

Bei zusammenhängenden Flächen nur Material einer Fertigungsnummer verwenden oder benötigte Materialmengen mischen. Angemischtes Material umtopfen und erneut gründlich mischen.

### Reinigung der Werkzeuge:

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Mipa WBS-Pistolenreiniger 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.