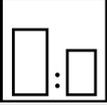


### Verwendungszweck

Schnelltrocknender Einschichtlack für die Beschichtung von Konstruktionen (Hallen, Rohre, Tore, Wand- und Deckenverkleidungen, Behälter, Container, Fahrzeugbau, Transportgestelle) aus Stahl, verzinktem Stahl und Aluminium im Innen- und Außenbereich.

### Verarbeitungshinweise

	<b>Mischungsverhältnis</b>						
	<b>Härter</b>		<b>nach Gewicht Lack : Härter</b>		<b>nach Volumen Lack : Härter</b>		
	--		--		--		
	<b>Härter</b>						
	--						
	<b>Topfzeit</b>						
	--						
	<b>Verdünnung</b>						
	Mipa WBS VE-Wasser						
	<b>Spritzviskosität</b>						
	<b>Fließbecher</b>			<b>Airmix/Airless</b>			
	30 - 40 s 4 mm DIN			50 - 60 s 4 mm DIN			
	<b>Auftragsverfahren</b>						
	<b>Auftragsverfahren</b>	<b>Härter</b>	<b>Druck (bar)</b>	<b>Düse (mm)</b>	<b>Spritzgänge</b>	<b>Verdünnung</b>	
	Fließbecher / HVLP	--	2,0 - 2,5	1,2 - 1,3	2 - 4	5 - 10 %	
	Airmix / Airless	--	100 - 120	0,23 - 0,28	1 - 2	0 - 5 %	
	<b>Trocknungszeit</b>						
	<b>Härter</b>	<b>Objekttemp.</b>	<b>Staubtrocken</b>	<b>Griffest</b>	<b>Montagefest</b>	<b>Schleifbar</b>	<b>Überlackierbar</b>
	--	20 °C	15 - 25 min	25 - 35 min	8 h	--	--
	--	60 °C	--	30 min	1 h	--	--

Die Endhärte wird nach 4 - 5 Tagen (20 °C) erreicht.

### Hinweise

<b>Charakteristik:</b>	Bindemittelbasis:	Reinacrylat
	Festkörper (Gew.%):	45 - 51
	Festkörper (Vol.%):	33 - 34
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	thixotrop
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,2 - 1,4
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	10 - 20 matt

- Eigenschaften:** Kurze Trockenzeit  
Hohe Wasserbeständigkeit  
Hohe UV- und Wetterbeständigkeit  
Temperaturkurzzeitbelastung 130 °C  
Temperaturdauerbelastung 70 °C  
Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen, Aluminium und Beton
- Theoretische Ergiebigkeit:** 24,3 - 27,6 m<sup>2</sup>/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke  
33,0 - 33,2 m<sup>2</sup>/l 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-Gesetzgebung:** EU-Grenzwert nach Decopaint-Richtlinie (ChemVOCFarbV) für dieses Produkt in Kategorie A/i 140 g/l.  
Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:  
Spritzen: < 20 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 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
- 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:  
WAY 2200-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke

2-Schicht-Aufbau  
Stahl, verzinkte Untergründe:  
Grundierung: \*WAY 1000-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: WAY 2200-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:  
Grundierung: \*WAY 1000-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: WAY 2200-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

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

### Besondere Hinweise:

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.

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.

Besonders UV-beständige Pigmentierungen sind auf Anfrage erhältlich.

Farbton vor Verarbeitung prüfen.

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.

### 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.