

### Verwendungszweck

Mipa 2K-Acrylgrund ist eine schnelltrocknende, gut füllende Grundbeschichtung mit hohem Korrosionsschutz. Auch die naß-in-naß Verarbeitung ist möglich. Mipa 2K-Acryl-Grund zeigt ausgezeichnete Haftung auf Eisen, Stahl, GfK, Aluminium und verzinkten Untergründen und ist mit allen herkömmlichen Mipa 1K- und 2K-Lacken überlackierbar.

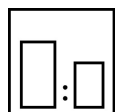
Ergiebigkeit: 8,0 - 10,0 m<sup>2</sup>/l (bei 30 µm TSD)

### Verarbeitungshinweise



#### Farbton

grau



#### Mischungsverhältnis

##### Härter

Mipa 2K-Härter H 10

Mipa 2K-MS-Härter MS 10 / 25

##### nach Gewicht Lack : Härter

10 : 1

10 : 1

##### nach Volumen Lack : Härter

7 : 1

7 : 1



#### Härter

##### für Ganzlackierungen

Mipa 2K-MS-Härter MS 25

–

##### für Teillackierungen

Mipa 2K-Härter H 10

Mipa 2K-MS-Härter MS 10



#### Topfzeit

8 h Mipa 2K-Härter H 10

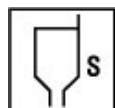
8 h Mipa 2K-MS-Härter MS 10

9 h Mipa 2K-MS-Härter MS 25



#### Verdünnung

15 - 20 % Mipa 2K-Verdünnung V 25



#### Spritzviskosität

##### Fließbecher

18 - 22 s 4 mm DIN

##### Airmix/Airless

40 - 50 s 4 mm DIN



#### Auftragsverfahren

##### Auftragsverfahren

Fließbecher  
(Hochdrucktechnik)

HVLP  
(Niederdrucktechnik)

HVLP /  
Düseninnendruck

Airmix / Airless

##### Härter

–

–

–

–

##### Druck (bar)

1,6 - 2

1,6 - 2

0,7

100 - 120

##### Düse (mm)

1,3 - 1,5

1,3 - 1,5

–

0,23 - 0,33

##### Spritzgänge

2 - 3

2 - 3

–

1 - 2

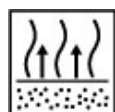
##### Verdünnung

15 - 20

15 - 20

–

5 - 10



#### Ablüfzeit

5 - 8 min zwischen den Spritzgängen

10 - 15 min vor Ofentrocknung

**Trockenschichtdicke**

25 - 80 µm



**Trocknungszeit**

Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
20 °C	25 - 30 min	50 - 60 min	--	--	--
60 °C	5 - 10 min	30 min	--	--	--

**Hinweise**

- Lagerung:** im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre
- VOC-Gesetzgebung:** EU-Grenzwert für das Produkt Kategorie B/c 540 g/l  
Dieses Produkt enthält max. 540 g/l
- Verarbeitungsbedingungen:** Ab +10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.
- Verarbeitungshinweise:** Der Untergrund muß sauber, trocken und fettfrei sein. Untergrundvorbereitung: Alle Untergründe müssen mit Mipa Silikonentferner vorgereinigt werden. Bei verzinkten Untergründen empfiehlt sich eine ammoniakalische Netzmittelwäsche. Vorbehandlung: Aluminium schleifen mit P 220, Stahl mit P 120. Nach dem Schleifen erneut gründliche Reinigung mit Mipa Silikonentferner. Bei der Verwendung als Haftvermittler auf Hart-Aluminium eine Trocken-Schichtdicke von 20 - 25 µm einhalten. Nicht mit lösemittelbasierten 2-Schicht-Basislacken (Mipa BC) überlackieren.