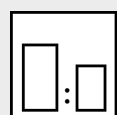


Verwendungszweck

Kunstharzlack für die preisgünstige, dickschichtige Lackierung von Containern, Regalen, Stahlteilen und Maschinen im Innen- und Außenbereich.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

--

nach Gewicht Lack : Härter

--

nach Volumen Lack : Härter

--



Härter

--



Topfzeit

Mit Härterverdünnung 2 Tage



Verdünnung

Mipa UN-Verdünnung

Mipa Verdünnung UN 21

Mipa Härterverdünnung



Spritzviskosität

Fließbecher

20 - 25 s

Airmix/Airless

30 - 40 s



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

Airmix / Airless

Härter

--

--

Druck (bar)

2,0 - 2,5

100 - 120

Düse (mm)

1,2 - 1,5

0,28 - 0,33

Spritzgänge

2 - 3

1

Verdünnung

15 - 20 %

5 - 10 %



Trocknungszeit

Härter

--

--

Objekttemp.

20 °C

60 °C

Staubtrocken

50 - 60 min

--

Griffest

10 - 12 h

--

Montagefest

35 h

--

Schleifbar

--

--

Überlackierbar

--

--

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

Hinweise

Charakteristik:

Bindemittelbasis:	Alkydharz
Festkörper (Gew.%):	66 - 70
Festkörper (Vol.%):	53 - 55
Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	80 - 110
Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,2 - 1,3
Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	30 - 45 seidenmatt

Eigenschaften:	Elektrostatisch verarbeitbar Hohe UV- und Wetterbeständigkeit Beständig gegenüber Benzin und Diesel bei vorübergehender Beanspruchung Temperaturkurzzeitbelastung 150 °C Temperaturdauerbelastung 130 °C
Theoretische Ergiebigkeit:	42,5 - 45,0 m ² /kg bei 10 µm Trockenschichtdicke 55,2 - 54,1 m ² /l bei 10 µm Trockenschichtdicke
Lagerung:	Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre
VOC-Gesetzgebung:	Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte: Unverdünnt: < 406 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
Aufbauvorschläge:	Stahl Grundierung: *AK 100-20 / AK 105-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke Decklackierung: AK 220-30 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. Das Aufbringen zu hoher Schichtdicken verlängert die Trockenzeit z. T. erheblich. Je nach verwendeten Farbton kann die Lieferviskosität niedriger ausfallen bzw. schwanken, die Verdünnungszugabe muss daher entsprechend angepasst werden. Farbton vor Verarbeitung prüfen.
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.