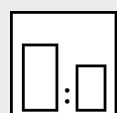


Verwendungszweck

Thixotroper, glänzender High Solid Kunstharzlack mit langer offener Zeit zum Streichen, Rollen und Spritzen von Bauteilen und Konstruktionen aus Holz und Metall im Innen- und Außenbereich.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

--

nach Gewicht Lack : Härter

--

nach Volumen Lack : Härter

--



Härter

--



Topfzeit

Mit Härterverdünnung 2 Tage

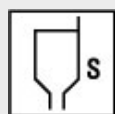


Verdünnung

Mipa KH-Verdünnung

Mipa Terpentinersatz

Mipa Härterverdünnung



Spritzviskosität

Fließbecher

20 - 25 s

Airmix/Airless

--



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

Streichen, Rollen*

Härter

--

--

Druck (bar)

2,0 - 2,5

--

Düse (mm)

1,5 - 1,8

--

Spritzgänge

2 - 3

--

Verdünnung

5 - 15 %

0 - 10 %

*geeignet: Mipa KH-Verdünnung, Terpentinersatz, nicht geeignet: Mipa Härterverdünnung



Trocknungszeit

Härter

--

Objekttemp.

20 °C

Staubtrocken

ca. 4 h

Griffest

ca. 6 h

Montagefest

ca. 16 h

Schleifbar

--

Überlackierbar

ca. 16 h

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

Hinweise

Charakteristik:

Bindemittelbasis:

Festkörper (Gew. %):

Festkörper (Vol. %):

Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):

Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):

Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):

Alkydharz

74 - 80

64 - 68

Thixotrop

1,2 - 1,4

> 80 glänzend

Eigenschaften:	Lange offene Zeit, hohe Fülle, gute Kantenabdeckung Hohe UV- und Wetterbeständigkeit Beständig gegenüber Benzin und Diesel bei vorübergehender Beanspruchung Temperaturkurzzeitbelastung 140 °C Temperaturdauerbelastung 120 °C
Theoretische Ergiebigkeit:	46,2 - 48,8 m ² /kg bei 10 µm Trockenschichtdicke 59,6 - 64,2 m ² /l bei 10 µm Trockenschichtdicke
Lagerung:	Im verschlossenen Originalgebilde mindestens 3 Jahre
VOC-Gesetzgebung:	EU-Grenzwert nach Deko-Paint-Richtlinie (ChemVOCFarbV) für dieses Produkt in Kategorie A/d 300 g/l Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte: Streichen / Rollen: < 300 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 Holz (Holzfeuchte max. 15 %): - Vorschleif mit Schleifpapier P 180 - P 280 und gründlich entstauben
Aufbauvorschläge:	Stahl: Grundierung: *AK 100-20 / AK 105-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke Decklackierung: AK 255-90 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke Holz im Außenbereich: Imprägnierung: Mipaxyl spezial Grundierung: Mipa KH-Malervorlack mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke Decklackierung: AK 255-90 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke Holz im Innenbereich: Grundierung: Mipa KH-Malervorlack mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke Decklackierung: AK 255-90 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. Thermische Dauerbelastung kann zur Vergilbung führen. 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.