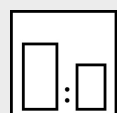


### Verwendungszweck

1K-Acryl-Grundierung mit aktivem Korrosionsschutz und ausgezeichneter Haftung auf Stahl und verzinktem Stahl sowie guter Haftung auf Aluminium. Überlackierbar mit lösemittelhaltigen und wasserverdünnbaren 1K- und 2K-Lacken. Chromat- und bleifrei.

### Verarbeitungshinweise



#### Mischungsverhältnis

##### Härter

--

nach Gewicht Lack : Härter

--

nach Volumen Lack : Härter

--



#### Härter

--



#### Topfzeit

--



#### Verdünnung

Mipa UN-Verdünnung

Mipa Verdünnung UN 21



#### Spritzviskosität

##### Fließbecher

25 - 30 s

Airmix/Airless

40 - 50 s



#### Auftragsverfahren

##### Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

Airmix / Airless

##### Härter

--

--

##### Druck (bar)

2,0 - 2,5

100 - 120

##### Düse (mm)

1,4 - 1,5

0,28 - 0,33

##### Spritzgänge

2 - 3

1 - 2

##### Verdünnung

10 - 15 %

0 - 5 %



#### Trocknungszeit

##### Härter

--

--

##### Objekttemp.

20 °C

60 °C

##### Staubtrocken

5 - 10 min

--

##### Griffest

25 - 35 min

--

##### Montagefest

1 h

30 min

##### Schleifbar

--

--

##### Überlackierbar

1 h

--

Die Endhärte wird nach 2 - 3 Tagen (20 °C) erreicht.

### Hinweise

#### Charakteristik:

Bindemittelbasis:

Acrylharz

Festkörper (Gew.%):

64 - 66

Festkörper (Vol.%):

44 - 45

Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):

Thixotrop

Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):

1,4 - 1,5

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

10 - 20 matt

- Eigenschaften:** Kurze Trockenzeit  
Hohe Füllkraft  
Aktiver Korrosionsschutz (Zinkphosphat)  
Elektrostatisch verarbeitbar  
Temperaturkurzzeitbelastung 150 °C  
Temperaturdauerbelastung 130 °C  
Haftung auf Stahl und verzinkten Untergründen  
Haftung auf Aluminium Gt 0 - 1  
Farbton: RAL 7004
- Theoretische Ergiebigkeit:** 32,2 - 33,1 m<sup>2</sup>/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke  
44,8 - 45,7 m<sup>2</sup>/l bei 10 µm Trockenschichtdicke
- Lagerung:** Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre
- VOC-Gesetzgebung:** EU-Grenzwert nach Deko-Paint-Richtlinie (ChemVOCFarbV) für dieses Produkt in Kategorie B/c 780 g/l  
Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte  
Spritzen: < 550 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
- 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
- Aufbauvorschläge:** Stahl, verzinkte Untergründe:  
Grundierung: AY 100-20 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: \*VC 200-50 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
- Aluminium:  
Grundierung: AY 100-20 mit 20 - 30 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: \*VC 200-50 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
- \*weitere Mipa Decklacke verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.
- Besondere Hinweise:** Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

**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.