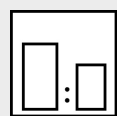


Verwendungszweck

Thixotroper, dickschichtiger Einschichtlack zum Streichen, Rollen und Spritzen für die Beschichtung von Konstruktionen (Hallen, Rohre, Tore, Wand- und Deckenverkleidungen, Dächer, Behälter, Container, Fahrzeugbau) aus Stahl, verzinktem Stahl und Aluminium im Innen- und Außenbereich.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

--

nach Gewicht Lack : Härter

--

nach Volumen Lack : Härter

--



Härter

--



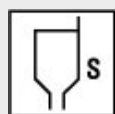
Topfzeit

--



Verdünnung

Mipa Verdünnung UN 21



Spritzviskosität

Fließbecher

20 - 25 s

Airmix/Airless

--



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

Airmix / Airless

Streichen, Rollen

Härter

--

--

--

Druck (bar)

2,0 - 2,5

100 - 120

--

Düse (mm)

1,3 - 1,5

0,28 - 0,33

--

Spritzgänge

2 - 3

1

--

Verdünnung

10 - 15 %

0 - 10 %

0 - 10 %



Trocknungszeit

Härter

--

--

Objekttemp.

20 °C

60 °C

Staubtrocken

20 min

--

Griffest

2 h

--

Montagefest

24 h

--

Schleifbar

--

--

Überlackierbar

--

--

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

Hinweise

Charakteristik:

Bindemittelbasis:	Acrylharz
Festkörper (Gew. %):	62 - 68
Festkörper (Vol. %):	46 - 48
Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	80 - 90
Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,3 - 1,5
Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	20 - 30 seidenmatt

Eigenschaften:	Gute Kantenabdeckung Elektrostatisch verarbeitbar Blockfest Temperaturkurzzeitbelastung 150 °C Temperaturdauerbelastung 120 °C Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen Haftung auf Aluminium Gt 0-1
Theoretische Ergiebigkeit:	34,5 - 37,5 m ² /kg bei 10 µm Trockenschichtdicke 46,8 - 48,9 m ² /l bei 10 µm Trockenschichtdicke
Lagerung:	Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre
VOC-Gesetzgebung:	Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte: Unverdünnt: < 490 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:	1-Schicht-Aufbau Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium: AY 250-30 mit 70 - 90 µm Trockenschichtdicke 2-Schicht-Aufbau Stahl, verzinkte Untergründe: Grundierung: *VB 100-20 / EP 100-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke Decklackierung: AY 250-30 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke Aluminium: Grundierung: *VB 100-20 / EP 100-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke Decklackierung: AY 250-30 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke *weitere Mipa Grundierungen verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

- Besondere Hinweise:** Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.
- Besonders UV-beständige Pigmentierungen sind auf Anfrage erhältlich.
- 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.