

Verwendungszweck

2K-Zinkphosphat-EP-Acrylharz-Grundierung für die Beschichtung von Stahl, verzinkten Untergründen, Aluminium, GFK und KTL. Durch die ausgezeichnete Füllkraft und Beständigkeit gegenüber Lösemitteln und Chemikalien ist das Produkt besonders für die hochwertige Beschichtung von stark beanspruchten Anlagen und Geräten geeignet. Zudem ist eine sehr schnelle Überlackierbarkeit mit Mipa 2K-Decklacken nach nur 20 Minuten Trocknung bei Raumtemperatur gewährleistet.

Verarbeitungshinweise

	Mischungsverhältnis						
	Härter		nach Gewicht Lack : Härter	nach Volumen Lack : Härter			
	PU 914-10		6 : 1	–			
	Härter	Mipa PU 914-10					
	Topfzeit	Mit Härter -10 ca. 2,5 - 3 h bei 20 °C					
	Verdünnung	Mipa 2K-Verdünnung					
	Spritzviskosität						
	Fließbecher		Airmix/Airless				
	30 - 40 s		50 - 60 s				
	Auftragsverfahren						
	Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung	
	Fließbecher / HVLP	–	2,0 - 2,5	1,5 - 1,8	2 - 3	10 - 20 %	
	Airmix / Airless	–	100 - 120	0,28 - 0,33	1 - 2	< 10 %	
	Trocknungszeit						
	Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
	–	20 °C	20 - 30 min	60 - 90 min	24 h	5 h	20 min
	–	60 °C	–	–	1 h	–	–

Überlackierbar ab 20 Minuten und spätestens nach 24 Stunden. Bei Trocknung länger als 24 h Zwischenschliff erforderlich.

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis:	EP-Acrylharz
	Festkörper (Gew. %):	74 - 76
	Festkörper (Vol. %):	53 - 55
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	Thixotrop
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,5 - 1,6
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	10 - 20 matt

- Eigenschaften:** Frühe Überlackierbarkeit
Ausgezeichneter Korrosionsschutz, enthält Zinkphosphat
Ausgezeichnete Füllkraft
Nass-in-Nass überlackierbar
Sehr gute Spritznebelaufnahme
Hochelastischer Film, gute Schlagzähigkeit
Ausgezeichnete Beständigkeit gegen Lösemittel und Chemikalien
Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C
Temperaturdauerbelastung: 150 °C
Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen, Aluminium, GFK, KTL
- Theoretische Ergiebigkeit:** 35,0 - 37,4 m²/kg, 6:1 n. Gew. mit PU 914-10, bei 10 µm Trockenschichtdicke
51,1 - 53,4 m²/l, 6:1 n. Gew. mit PU 914-10, 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 540 g/l.
Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:
Spritzen mit 2K-PU-Härter PU 914-10: < 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
- GFK:
- reinigen (vorhandene Trennmittel müssen restlos entfernt werden, ggf. anschleifen und entfetten mit Mipa Silikonentferner
- KTL:
- reinigen, anschleifen und entfetten mit Mipa Silikonentferner

Aufbauvorschläge:

Stahl, verzinkte Untergründe, KLT, GFK:
Grundierung: EA 100-20 mit 70 - 110 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: *PU 200-XX / PU 240-XX mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:

Grundierung: EA 100-20 mit 40 - 60 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: *PU 200-XX / PU 240-XX 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.

Bei Bedarf sind auf 2K-Anlagen abgestimmte Härter und Reinigungsmittel verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

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.