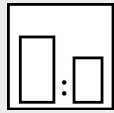


Verwendungszweck

2K-Epoxidharz-Decklack für Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium, GFK und mineralische Untergründe. Auch zur Fußbodenbeschichtung in Werkstätten und Lagerhallen geeignet. Verarbeitung und Eigenschaften sind der Produktinformation Mipa EP 200-50 Fussbodenbeschichtung zu entnehmen.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

EP 950-XX

nach Gewicht Lack : Härter

3 : 1

nach Volumen Lack : Härter

2 : 1



Härter

Mipa EP 950-10, EP 950-25



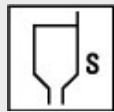
Topfzeit

Mit Härter -25 ca. 6 - 8 h bei 20 °C



Verdünnung

Mipa EP-Verdünnung



Spritzviskosität

Fließbecher

20 - 30 s

Airmix/Airless

30 - 40 s



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Härter

Druck (bar)

Düse (mm)

Spritzgänge

Verdünnung

Fließbecher / HVLP

--

2,0 - 2,5

1,2 - 1,3

2 - 4

40 - 45 %

Airmix / Airless

--

100 - 120

0,23 - 0,28

1

20 - 25 %

Streichen, Rollen*

--

--

--

--

5 - 10 %

*geeignet: Lackroller, nicht geeignet: Lammfellroller



Trocknungszeit

Härter

Objekttemp.

Staubtrocken

Griffest

Montagefest

Schleifbar

Überlackierbar

--

20 °C

50 - 60 min

8 - 10 h

48 h

--

1 h

--

60 °C

--

--

60 min

--

--

Bei Trocknung länger als 24 h Zwischenschliff erforderlich.

Hinweise

Charakteristik:

Bindemittelbasis:

Epoxidharz

Festkörper (Gew.%):

65 - 70

Festkörper (Vol.%):

44 - 47

Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):

120 - 140

Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):

1,4 - 1,6

Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten): 50 - 60 halbgläzend

- Eigenschaften:** Hervorragende chemische und mechanische Beständigkeiten
Hohe Abriebbeständigkeit, staplerbefahrbar
Elektrostatisch verarbeitbar
Temperaturkurzzeitbelastung 180 °C
Temperaturdauerbelastung 150 °C
Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen, Aluminium, GFK und Beton
- Theoretische Ergiebigkeit:** 37,1 - 39,2 m²/kg, 3:1 n. Gew. mit EP 950-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke
48,6 - 49,6 m²/l, 3:1 n. Gew. mit EP 950-25, 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 Aj 500 g/l
Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte
Streichen / Rollen mit 2K-EP-Härter EP 950-25: < 500 g/l
- Verarbeitungsbedingungen:** Ab +10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.
Empfehlung: bei Temperaturen von +10 bis +15°C EP 950-10 verwenden, ab Temperaturen höher +15°C EP 950-25 einsetzen.
- 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

Aufbauvorschläge:

1-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium und GFK:
EP 200-50 mit 80 - 100 µm Trockenschichtdicke

2-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe, GFK:
Grundierung: *EP 100-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: EP 200-50 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:
Grundierung: *EP 100-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: EP 200-50 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.

Bei der Applikation mittels Airmix-/Airlessgerät wird empfohlen, den verwendeten Gerätetyp auf Eignung zu prüfen.

Farbton vor Verarbeitung prüfen.

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

Reinigung der Werkzeuge:

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Mipa EP-Verdünnung 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.