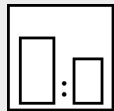


Verwendungszweck

2K-Epoxidharz-Eisenglimmer nach TL 918 300 Blatt 87 als Zwischenbeschichtung im Korrosionsschutzsystem für Stahl, verzinkte Untergründe und Aluminium. Zur Verwendung als Zwischenbeschichtung für Brücken, Geländer, Hafenanlagen, Rohrleitungen und Konstruktionen in aggressiver Atmosphäre, im Abwasser- und Seewasserbereich. Dauerhafte korrosionsschützende und dekorative Wirkung.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

EP 950-XX

nach Gewicht Lack : Härter

5 : 1

nach Volumen Lack : Härter

3 : 1



Härter

Mipa EP 950-10, EP 950-25



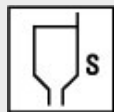
Topfzeit

Mit Härter -25 ca. 7 - 9 h bei 20 °C



Verdünnung

Mipa EP-Verdünnung



Spritzviskosität

Fließbecher

–

Airmix/Airless

–



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

Härter

–

Druck (bar)

2,0 - 2,5

Düse (mm)

1,8 - 2,0

Spritzgänge

2

Verdünnung

10 - 15 %

Airmix / Airless

–

100 - 120

0,33 - 0,54

1

10 - 15 %

Streichen, Rollen

–

–

–

–

5 - 10 %



Trocknungszeit

Härter

–

Objekttemp.

20 °C

Staubtrocken

45 - 55 min

Griffest

4 - 5 h

Montagefest

10 - 12 h

Schleifbar

–

Überlackierbar

1 h

–

60 °C

–

–

45 min

–

–

Hinweise

Charakteristik:

Bindemittelbasis:

Epoxidharz

Festkörper (Gew. %):

74 - 76

Festkörper (Vol. %):

45 - 48

Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):

Thixotrop

Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):

1,8 - 1,9

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

10 - 20 matt

- Eigenschaften:** Hohe Wasserbeständigkeit
Elektrostatisch verarbeitbar
Hervorragende chemische und mechanische Beständigkeiten
Höchster Korrosionsschutz, abriebfest, zähelastisch
Temperaturkurzzeitbelastung 180 °C
Temperaturdauerbelastung 150 °C
Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen und Aluminium
- Theoretische Ergiebigkeit:** 30,2 - 31,5 m²/kg, 5:1 n. Gew. mit EP 950-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke
50,1 - 51,8 m²/l, 5:1 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:
Spritzen 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

Aufbauvorschläge:

2-Schicht-Aufbau
Verzinkte Untergründe, Aluminium:
Grundierung: EP 500-20 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: *PU 500-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

3-Schicht-Aufbau
Stahl
Grundierung: **EP 100-20 oder bei ständiger Wasserbelastung 2K-Zinkstaubfarbe mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke
Zwischenschicht: EP 500-20 (60 - 80 µm), zum Erreichen des maximalen Korrosionsschutzes (140 - 160 µm)
Decklackierung: *PU 500-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

*weitere Mipa Decklacke verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

**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.

Zur Erreichung optimaler Eisenglimmer-Optik und zur Vermeidung von Streifenbildung empfiehlt es sich, die letzte Deckbeschichtung zu spritzen bzw. in nur einer Richtung zu rollen oder zu streichen.

Bei Verwendung als Zwischenschicht in Korrosionsschutz-Aufbauten kann auf die Zugabe von PMI-Farbkonzentrat verzichtet werden.

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.