

**Verwendungszweck**

Mipa Reaktionsprimer WP ist eine säurehärtende, zinkchromathaltige 2K-Grundierung mit ausgezeichneter Haftung auf Nichteisenmetallen (Weich-/Hart-Aluminium, verzinkten Untergründen, Edelstahl). Mipa Reaktionsprimer WP kann mit allen Mipa 1K- und 2K-Systemen überlackiert werden. Die Verarbeitung kann auch im Dreischichtverfahren (Reaktionsprimer WP/ Füller/ Decklack) erfolgen. Besonders empfohlen zur Grundierung von Hartaluminium-Paneel-Aufbauten. Höchste Naßhaftung und Korrosionsbeständigkeit.

**Verarbeitungshinweise**

	<b>Mischungsverhältnis</b>							
	<b>Härter</b>	<b>nach Gewicht Lack : Härter</b>	<b>nach Volumen Lack : Härter</b>					
	WPZ	--	2 : 1					
	<b>Härter</b>							
	Mipa Härter WPZ							
	<b>Topfzeit</b>							
	12 h							
	<b>Verdünnung</b>							
	--							
	<b>Spritzviskosität</b>							
	<b>Fließbecher</b>	<b>Airmix/Airless</b>						
	16 - 18 s	--						
	<b>Auftragsverfahren</b>	<b>Härter</b>	<b>Druck (bar)</b>	<b>Düse (mm)</b>	<b>Spritzgänge</b>	<b>Verdünnung</b>		
	Fließbecher / HVLP	--	2,0 - 2,2	1,3 - 1,5	1 - 1½	--		
	<b>Trocknungszeit</b>	<b>Härter</b>	<b>Objekttemp.</b>	<b>Staubtrocken</b>	<b>Griffest</b>	<b>Montagefest</b>	<b>Schleifbar</b>	<b>Überlackierbar</b>
	--	20 °C	4 - 6 min	20 - 25 min	--	--	--	30 min bis 8 h

**Hinweise**

**Charakteristik:** Bindemittelbasis: Polyvinylbutyral  
 Festkörper (Gew.%): 39 - 40  
 Festkörper (Vol.%): --  
 Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s): 53  
 Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l): 1,0 - 1,1  
 Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten): 10 - 20 matt

**Eigenschaften:** Zinkchromathaltig

**Theoretische Ergiebigkeit:** 12 - 20 m<sup>2</sup>/ bei 10 µm Trockenschichtdicke

**Lagerung:** Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 2 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:  
722 g/l

**Verarbeitungsbedingungen:** Ab +10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.  
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.

**Untergrundvorbehandlung:** Stahl:  
- 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  
Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:  
Grundierung: Reaktionsprimer WP mit 15 - 20 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: \*PU 200-XX / PU 240-XX mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

3-Schicht-Aufbau  
Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:  
Grundierung: Reaktionsprimer WP mit 15 - 20 µm Trockenschichtdicke  
Zwischenschicht: PU 100-20 mit 50 - 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.

Nicht auf thermoplastischen Untergründen verwenden.

Nicht mit Polyestermaterialien überarbeiten.

Mipa Reaktionsprimer WP muß innerhalb von 8 Stunden überlackiert werden.

Anbrüche nicht in Eisenbehälter aufbewahren.

Grundierte Teile vor Feuchtigkeit schützen.

Nicht direkt mit basischen Materialien wie z. B. EP 100-20, EP 140-30, oder wasserbasierenden Grund- und Decklacken überarbeiten.

**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 Kunststoffgebunden muss der Metallbügel entfernt werden. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.