

Verwendungszweck

Thixotroper, dickschichtiger Einschichtlack zum Streichen, Rollen und Spritzen für die Beschichtung von Konstruktionen (Rohre, Tore, Zäune, Wand- und Deckenverkleidungen) 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 UN-Verdünnung						
	Mipa Verdünnung UN 21						
	Spritzviskosität						
	Fließbecher			Airmix/Airless			
	20 - 25 s			--			
	Auftragsverfahren						
	Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung	
	Fließbecher / HVLP	--	2,0 - 2,2	1,5 - 1,8	2 - 3	15 - 20 %	
	Streichen, Rollen	--	--	--	--	0 - 5 %	
	Trocknungszeit						
	Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
	--	20 °C	25 - 30 min	4 - 5 h	8 - 10 h	--	--
	--	60 °C	--	30 min	30 min	--	--

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

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis:	Vinyl-Copolymer
	Festkörper (Gew.%):	55 - 57
	Festkörper (Vol.%):	35 - 37
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	115
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,2 - 1,3
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	Matt

- Eigenschaften:** Gute Kantenabdeckung
Sehr gute Wasserbeständigkeit
Temperaturkurzzeitbelastung: 90 °C
Temperaturdauerbelastung: 70 °C
Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen, Aluminium
Farbton: Schwarz
- Theoretische Ergiebigkeit:** 29,1 - 30,4 m²/l bei 10 µm Trockenschichtdicke
36,7 - 37,9 m²/l bei 10 µm Trockenschichtdicke
- Lagerung:** Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 2 Jahre
- VOC-Gesetzgebung:** Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:
Unverdünnt < 570 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

Hart PVC:

- reinigen (vorhandene Trennmittel müssen restlos entfernt werden), entfetten mit Mipa Kunststoffreiniger, anschleifen und nochmals entfetten mit Mipa Kunststoffreiniger

Aufbauvorschläge:

1-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:
Schmiedeeisenlack mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke

2-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe:
Grundierung: *VB 100-20 min 20 - 30 µm oder EP 100-20 mit 50 - 70 µm
Trockenschichtdicke
Decklackierung: Schmiedeeisenlack mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:
Grundierung: *VB 100-20 min 20 - 30 µm oder EP 100-20 mit 25 - 30 µm
Trockenschichtdicke
Decklackierung: Schmiedeeisenlack mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke

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

Besondere Hinweise:

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Systembedingt kann es bei starker UV- bzw. Witterungsbelastung zu
Kreidungserscheinungen kommen. Zudem ist bei höheren Temperaturen das
thermoplastische Verhalten der Beschichtung zu beachten.

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.