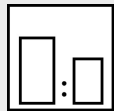


Verwendungszweck

VC 300-50 Einschicht-Struktur-Spritzlack seidenglänzend "Mipaflex-Strukturlack".

Schnelltrocknender, thixotroper Strukturlack für die industrielle Beschichtung von Maschinen, Geräten, Bauteilen und Konstruktionen aus Stahl, verzinktem Stahl und Aluminium im Innen- und Außenbereich. Als 1K- oder 2K-Strukturlack einsetzbar.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

1K = --

2K = A 61

nach Gewicht Lack : Härter

--

10 : 1

nach Volumen Lack : Härter

--

--



Härter

1K = --

2K = Mipa 2K-Struktur-Härter A 61



Topfzeit

1K = --

2K = Mit Härter A 61 ca. 48 h bei 20°C



Verdünnung

Unverdünnt, bei Bedarf mit Mipa UN-Verdünnung oder Verdünnung UN 21 verdünnen



Spritzviskosität

Fließbecher

Thixotrop

Airmix/Airless

Thixotrop



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

Airmix / Airless

Härter

--

--

Druck (bar)

2 - 2,5

100 - 120

Düse (mm)

1,6 - 2,0

0,23 - 0,33

Spritzgänge

2 - 4

1

Verdünnung

0 %

0 %



Trocknungszeit

Härter

--

--

Objekttemp.

20 °C

60 °C

Staubtrocken

10 - 15 min

--

Griffest

20 - 30 min

30 min

Montagefest

2 - 3 h

30 min

Schleifbar

--

--

Überlackierbar

--

--

Die Endhärte wird nach 4 - 5 Tagen (20 °C) erreicht.

Hinweise

Charakteristik:

Bindemittelbasis:

Vinyl-Copolymer

Festkörper (Gew.%):

54 - 58

Festkörper (Vol.%):

39 - 40

Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):

Thixotrop

Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):

1,1 - 1,3

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

35 - 45 halbgänzend

- Eigenschaften:** Sehr gute Wasserbeständigkeit
Elektrostatisch verarbeitbar
Temperaturkurzzeitbelastung 90 °C
Temperaturdauerbelastung 70 °C
Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen und Aluminium
- Theoretische Ergiebigkeit:** 31,2 - 35,2 m²/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke
39,7 - 40,1 m²/l 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 A/i 500 g/l.
Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:
Spritzen: < 500 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

Aufbauvorschläge:

1-Schicht-Aufbau

Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:

VC 300-50 mit 50 - 70 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: VC 300-50 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:

Grundierung: *VB 100-20 min 20 - 30 µm oder EP 100-20 mit 25 - 30 µm

Trockenschichtdicke

Decklackierung: VC 300-50 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.

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.

Spritzabstand und Spritzdruck verändern die Struktur:

geringer Druck = grobe Struktur

großer Abstand = grobe Struktur

hoher Druck = feine Struktur

geringer Abstand = feine Struktur

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.