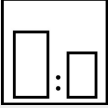








## Verwendungszweck

Schnelltrocknender, Einschicht-Tauchlack für die Beschichtung von Konstruktionen (Rohre, Verkleidungen, Fahrzeugbau, Maschinenteile) aus Stahl, verzinktem Stahl und Aluminium im Innen- und Außenbereich.

## Verarbeitungshinweise

	<b>Mischungsverhältnis</b>						
	<b>Härter</b>		<b>nach Gewicht Lack : Härter</b>		<b>nach Volumen Lack : Härter</b>		
	--		--		--		
	<b>Härter</b>						
	--						
	<b>Topfzeit</b>						
	--						
	<b>Verdünnung</b>						
	Unverdünnt verarbeiten, bei Bedarf mit Mipa WBS VE-Wasser verdünnen.						
	<b>Spritzviskosität</b>						
	<b>Fließbecher</b>			<b>Airmix/Airless</b>			
	--			--			
	<b>Auftragsverfahren</b>						
	<b>Auftragsverfahren</b>	<b>Härter</b>	<b>Druck (bar)</b>	<b>Düse (mm)</b>	<b>Spritzgänge</b>	<b>Verdünnung</b>	
	Tauchverfahren	--	--	--	--	0 %	
	<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	15 - 25 min	25 - 35 min	8 h	--	--
	--	60 °C	--	30 min	1 h	--	--

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

## Hinweise

<b>Charakteristik:</b>	Bindemittelbasis:	Reinacrylat
	Festkörper (Gew. %):	45 - 53
	Festkörper (Vol. %):	35 - 36
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	20 - 25
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,2 - 1,4
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	35 - 45 seidenmatt

**Eigenschaften:** Kurze Trockenzeit  
Hohe Wasserbeständigkeit  
Hohe UV- und Wetterbeständigkeit  
Sehr gute Wasserbeständigkeit  
Temperaturkurzzeitbelastung: 130 °C  
Temperaturdauerbelastung: 70 °C  
Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen und Aluminium

**Theoretische Ergiebigkeit:** 25,4 - 29,8 m<sup>2</sup>/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke  
35,0 - 36,1 m<sup>2</sup>/l bei 10 µm Trockenschichtdicke

**Lagerung:** Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 2 Jahre

**VOC-Gesetzgebung:** --

**Verarbeitungsbedingungen:** Ab + 10 °C und bis 70 % 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:  
WAY 7000-40 mit 20 - 25 µm Trockenschichtdicke

2-Schicht-Aufbau  
Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:  
Grundierung: WAY 7000-40 mit 20 - 25 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: WAY 7000-40 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke

### **Besondere Hinweise:**

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Mit Aluminiumpasten getönte Lacke sind vor Hitze zu schützen. Bei max. 35 °C lagern. Bei Nichtbeachtung kann ein Druckaufbau stattfinden.

Die Trockenzeiten verkürzen sich mit steigender Luftgeschwindigkeit und sinkender rel. Luftfeuchtigkeit. Bei Trocknung mit Anblasdüsen verkürzen sich die Trockenzeiten erheblich. Optimale Verarbeitungsbedingungen: Lufttemperatur 20 - 25 °C, Objekttemperatur > 15 °C, rel. Luftfeuchtigkeit 40 - 60 %, Luftsinkgeschwindigkeit > 0,4 m/s.

Frostfrei lagern.

Besonders UV-beständige Pigmentierungen sind auf Anfrage erhältlich.

Farbton vor Verarbeitung prüfen.

Um möglicherweise auftretenden Flashrost bei der Lackierung von blanken und gestrahlten Stahlteilen zu vermeiden, kann Mipa WBS Korrosionsinhibitor zugegeben werden, bitte die Verarbeitungshinweise gemäß Produktinformation Mipa WBS Korrosionsinhibitor beachten.

### **Reinigung der Werkzeuge:**

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Mipa WBS-Pistolenreiniger 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.