

### Verwendungszweck

Wasserverdünnbare, chromatfreie 2K-Epoxidharz-Deckbeschichtung für Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium und übliche Kunststoffe. Die Verarbeitung durch Streichen, Rollen und Spritzen ist möglich.

### Verarbeitungshinweise

	<b>Mischungsverhältnis</b>						
	<b>Härter</b>	<b>nach Gewicht Lack : Härter</b>	<b>nach Volumen Lack : Härter</b>				
	WEP 9500-25	5 : 1	3,7 : 1				
	<b>Härter</b>						
	Mipa WEP 9500-25						
	<b>Topfzeit</b>						
	3 - 4 h						
	<b>Verdünnung</b>						
	Mipa WBS VE-Wasser						
	<b>Spritzviskosität</b>						
	<b>Fließbecher</b>		<b>Airmix/Airless</b>				
	30 - 40 s		50 - 60 s				
	<b>Auftragsverfahren</b>						
	<b>Auftragsverfahren</b>	<b>Härter</b>	<b>Druck (bar)</b>	<b>Düse (mm)</b>	<b>Spritzgänge</b>	<b>Verdünnung</b>	
	Fließbecher / HVLP	--	2,0 - 2,5	1,4 - 1,8	2 - 3	0 - 5 %	
	Airmix / Airless	--	100 - 120	0,23 - 0,33	1 - 2	0 %	
	Streichen, Rollen	--	--	--	--	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	45 - 55 min	1 - 2 h	24 - 48 h	--	2 h
	--	60 °C	--	45 - 60 min	60 min	--	30 min

Bei Trocknung länger als 24 h Zwischenschliff erforderlich.

### Hinweise

<b>Charakteristik:</b>	Bindemittelbasis:	Epoxid-Festharzdispersion
	Festkörper (Gew. %):	53 - 59
	Festkörper (Vol. %):	37 - 39
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	110 - 130
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,3 - 1,5
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	35 - 45 halbgänzend

- Eigenschaften:** Aktiver Korrosionsschutz (Zinkphosphat)  
Sehr gute chemische und mechanische Beständigkeiten  
Verwendbar zur Isolation thermoplastischer Untergründe  
Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C  
Temperaturdauerbelastung: 150 °C  
Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen, Aluminium und Kunststoffen (PMMA, PC, ABS, PBTP, GFK, PC/ABS-Blend)
- Theoretische Ergiebigkeit:** 23,2 - 25,4 m<sup>2</sup>/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke  
31,6 - 31,9 m<sup>2</sup>/l bei 10 µm Trockenschichtdicke
- Lagerung:** Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 1 Jahr. Frostfrei lagern.
- VOC-Gesetzgebung:** EU-Grenzwert nach Deko-Paint-Richtlinie (ChemVOCFarbV) für dieses Produkt in Kategorie Aj 140 g/l.  
Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:  
48 g/l
- 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
- Kunststoffe:  
- 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:  
WEP 2000-50 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

2-Schicht-Aufbau  
Stahl, verzinkte Untergründe:  
Grundierung: \*WEP 1000-20 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: WEP 2000-50 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Aluminium, Kunststoffe:  
Grundierung: \*WEP 1000-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: WEP 2000-50 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.

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

Achtung: Das Topfzeitende ist nicht mit einem Anstieg der Viskosität verbunden. Das Überschreiten der Topfzeit führt zur Verminderung der Beständigkeit gegenüber mechanischen und chemischen Einflüssen, zur Reduzierung des Glanzgrades und zu Kocheerneigung.

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.

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.

Farbton vor Verarbeitung prüfen.

### Reinigung der Werkzeuge:

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Mipa WBS-Pistolenreiniger reinigen.

Bei Bedarf sind auf 2K-Anlagen abgestimmte Reinigungsmittel verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater, oder unsere Anwendungstechnik.

### 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.