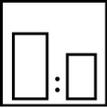
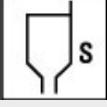


Verwendungszweck

Wasserverdünnbarer, chromatfreier 1K-Zinkphosphatgrund für Stahluntergründe. Die Verarbeitung durch Streichen, Rollen und Spritzen ist möglich. Überlackierbar mit allen wasser- oder lösemittelbasierenden 1K- und 2K-Decklacken.

Verarbeitungshinweise

	Mischungsverhältnis						
	Härter		nach Gewicht Lack : Härter		nach Volumen Lack : Härter		
	--		--		--		
	Härter						
	--						
	Topfzeit						
	--						
	Verdünnung						
	Mipa WBS VE-Wasser						
	Spritzviskosität						
	Fließbecher		Airmix/Airless				
	30 - 40 s		50 - 60 s				
	Auftragsverfahren						
	Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung	
	Fließbecher / HVLP	--	2,0 - 2,2	1,5 - 1,8	2 - 3	2 - 7 %	
	Airmix / Airless	--	100 - 120	0,23 - 0,33	1 - 2	0 - 2 %	
	Streichen, Rollen	--	--	--	--	0 %	
	Trocknungszeit						
	Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
	--	20 °C	15 - 25 min	25 - 35 min	24 h	--	1 - 2 h (1 h bei Wasserlacken, 2 h bei Lösemittellacken)
	--	60 °C	--	5 - 7 min	45 min	--	25 min

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis:	Styrolacrylat-Copolymer
	Festkörper (Gew. %):	46 - 50
	Festkörper (Vol. %):	36 - 37
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	60 - 80
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,2 - 1,3
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	10 - 20 matt

- Eigenschaften:** Kurze Trockenzeit
Korrosionsschutz
Hohe Fett- / Öl-Toleranz
Temperaturkurzzeitbelastung: 120 °C
Temperaturdauerbelastung: 80 °C
Haftung auf Stahl
- Theoretische Ergiebigkeit:** 26,6 - 29,2 m²/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke
33,4 - 34,0 m²/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 A/d 130 g/l.
Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:
68 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
- Aufbauvorschläge:** Stahl:
Grundierung: WSA 1000-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: *WAY 2000-40 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.
- 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.
- 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.