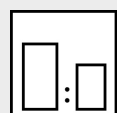


Verwendungszweck

Oxydativ härtender Dickschicht-Eisenglimmerlack mit hohem Korrosionsschutz für die dickschichtige Lackierung von Stahlkonstruktionen, Guß, Containern, Maschinen, Chassis, Schaltschränken etc. aus Stahl, verzinktem Stahl und Aluminium. Auch auf Holzuntergründen einsetzbar. Für den Einsatz im Innen- und Außenbereich. Lösemittelarm.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

--

nach Gewicht Lack : Härter

--

nach Volumen Lack : Härter

--



Härter

--



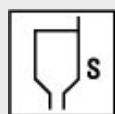
Topfzeit

--



Verdünnung

Mipa 2K-Verdünnung



Spritzviskosität

Fließbecher

20 - 30 s

Airmix/Airless

50 - 60 s



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

Airmix / Airless

Streichen, Rollen

Härter

--

--

--

Druck (bar)

2,0 - 2,5

100 - 120

--

Düse (mm)

1,8 - 2,0

0,33 - 0,54

--

Spritzgänge

2

1

--

Verdünnung

20 - 25 %

10 - 15 %

0 - 5 %



Trocknungszeit

Härter

--

--

Objekttemp.

20 °C

60 °C

Staubtrocken

60 - 70 min

--

Griffest

6 - 8 h

--

Montagefest

24 h

60 min

Schleifbar

--

--

Überlackierbar

24 h

--

Die Endhärte wird nach 6 - 7 Tagen (20 °C) erreicht.

Hinweise

Charakteristik:

Bindemittelbasis:

Festkörper (Gew. %):

Festkörper (Vol. %):

Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):

Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):

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

Mod. KH-Kombi.-Bindemittel

78 - 80

60 - 63

Thixotrop

1,6 - 1,7

10 - 20 matt

- Eigenschaften:** Hohe UV- und Wetterbeständigkeit
Hoher Korrosionsschutz durch Barrierewirkung
Beständig gegenüber Benzin und Diesel bei vorübergehender Beanspruchung
Temperaturkurzzeitbelastung 160 °C
Temperaturdauerbelastung 120 °C
Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen und Aluminium
- Theoretische Ergiebigkeit:** 38,2 - 40,5 m²/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke
60,2 - 62,8 m²/l bei 10 µm Trockenschichtdicke
- VOC-Gesetzgebung:** Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre
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:
AK 555-20 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke

2-Schicht-Aufbau
Stahl:
Grundierung: *AK 100-20 / AK 105-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
oder für besonders hohen Korrosionsschutz Mipa Zinkalyd (50 - 60 µm)
Decklackierung: AK 255-20 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke

Verzinkte Untergründe:
Grundierung: *EP 100-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: AK 255-20 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:
Grundierung: *EP 100-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: AK 255-20 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.

Das Aufbringen zu hoher Schichtdicken verlängert die Trockenzeit z. T. erheblich.

Farbton vor Verarbeitung prüfen.

Zur Erreichung optimaler Eisenglimmer-Optik und zur Vermeidung von Streifenbildung empfiehlt es sich, die letzte Deckbeschichtung zu spritzen bzw. in nur einer Richtung zu rollen oder zu streichen.

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.