

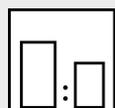
Verwendungszweck

Qualitativ hochwertige Zinkstaubbeschichtung, die einen dauerhaften kathodischen Korrosionsschutz gewährleistet. Nur auf blankem, völlig rostfreiem und sandgestrahltem Stahl im Normreinheitsgrad Sa 2½ verarbeiten.

Mit Mipa 2K-EP- und 2K-PU-Lacksystemen gemäß Korrosionsschutzaufbauten nach DIN EN ISO 12944 überlackierbar.

Zugelassen nach Bundeswehr-TL 8010-0012 Klasse B, Typ 3.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

H

H

nach Gewicht Lack : Härter

19 : 1

10:1 (Zur besseren Spritznebelaufnahme bei größeren Flächen und / oder Applikation mittels E-Statik)

nach Volumen Lack : Härter

--

--



Härter

Mipa H 10, H 25



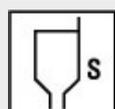
Topfzeit

10 - 12 h



Verdünnung

Mipa 2K-Verdünnung



Spritzviskosität

Fließbecher

--

Airmix/Airless

--



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

Airmix / Airless

Härter

--

--

Druck (bar)

2,0 - 2,5

100 - 120

Düse (mm)

1,3 - 1,5

0,28 - 0,33

Spritzgänge

2

1 - 2

Verdünnung

5 - 10 %

0 - 5 %



Trocknungszeit

Härter

--

Objekttemp.

20 °C

Staubtrocken

20 - 30 min

Griffest

2,0 - 2,5 h

Montagefest

12 h

Schleifbar

--

Überlackierbar

4 h*

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis: Modifiziertes Epoxidharz Festkörper (Gew. %): 82 - 85 Festkörper (Vol. %): 50 - 54 Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s): 90 - 110 Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l): 2,5 - 2,7 Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten): Matt
Eigenschaften:	Sehr hoher, aktiver Korrosionsschutz (kathodisch) Elektrostatisch verarbeitbar Temperaturdauerbelastung bis max. 400 °C Haftung auf Stahl
Theoretische Ergiebigkeit:	17,2 - 21,5 m ² /kg, 19:1 n. Gew. mit H 25, bei 10 µm Trockenschichtdicke 39,6 - 46,0 m ² /l, 19:1 n. Gew. mit H 25, bei 10 µm Trockenschichtdicke Empfohlene Trockenschichtdicke 30 - 60 µm
Lagerung:	Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre.
VOC-Gesetzgebung:	Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte: Unverdünnt mit 2K-Härter H: < 480 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
Aufbauvorschläge:	Stahl (Beispiel Korrosionsschutzkategorie C4 Hoch nach DIN EN ISO 12944) Grundierung: 2K-Zinkstaubfarbe mit 60 µm Trockenschichtdicke über Rautiefe Zwischenschicht: EP 100-20 / EP 164-20 mit 160 µm Trockenschichtdicke Decklackierung: PU 240-XX / PU 250-XX mit 60 µm Trockenschichtdicke
Besondere Hinweise:	Weitere Lackieraufbauten gemäß Korrosionsschutzkategorien nach DIN EN ISO 12944 sind auf Anfrage oder im Prospekt „Mipa Korrosionsschutz“ erhältlich! Nur für die professionelle Anwendung bestimmt. Zinkstaubfarben können systembedingt zu erhöhter Spritznebelentwicklung neigen, daher sind vor dem Überlackieren eventuell vorhandene Lackstäube mittels sauberer Druckluft (öl- und wasserfrei) abzublasen oder mittels Staubbindetuch zu entfernen. *Bei Verwendung von Epoxidharz-Zwischenbeschichtungen, kann es durch Lösemittelretention zu Trocknungsverzögerungen und dadurch zu einer weichen Oberfläche der Zwischenbeschichtung kommen. Dies kann durch Verwendung einer lösemittelarmen Epoxidharz-Zwischenbeschichtung (z.B. EP 164-20) vermieden oder durch Verlängerung der Trocknungszeit bzw. forcierte Trocknung (z.B. 2 h / 60°C Objekttemperatur) behoben werden.

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.