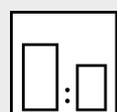


Verwendungszweck

Thixotroper, glänzender Kunstharzlack mit langer offener Zeit zum Streichen und Rollen von Bauteilen und Konstruktionen aus Holz und Metall im Innen- und Außenbereich.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

--

nach Gewicht Lack : Härter

--

nach Volumen Lack : Härter

--



Härter

--



Topfzeit

Mit Härterverdünnung 2 Tage

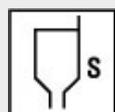


Verdünnung

Mipa KH-Verdünnung

MipaTerpentinersatz

Mipa Härterverdünnung



Spritzviskosität

Fließbecher

20 - 25 s

Airmix/Airless

30 - 40 s



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

Airmix / Airless

Streichen, Rollen*

Härter

--

--

--

Druck (bar)

2,0 - 2,5

100 - 120

--

Düse (mm)

1,5 - 1,8

0,23 - 0,28

--

Spritzgänge

2 - 3

1

--

Verdünnung

20 - 25 %

10 - 15 %

0 - 10 %

*geeignet: Mipa KH-Verdünnung, Terpentinersatz, nicht geeignet: Mipa Härterverdünnung



Trocknungszeit

Härter

--

--

Objekttemp.

20 °C

60 °C

Staubtrocken

60 - 70 min

--

Griffest

6 - 8 h

--

Montagefest

24 h

--

Schleifbar

--

--

Überlackierbar

24 h

--

Die Endhärte wird nach 8 - 10 Tagen (20 °C) erreicht.

Hinweise

Charakteristik:

Bindemittelbasis:

Alkydharz

Festkörper (Gew. %):

62 - 67

Festkörper (Vol. %):

55 - 56

Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):

Thixotrop

Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):

1,0 - 1,2

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

> 80 glänzend

- Eigenschaften:** Lange offene Zeit, hohe Fülle, gute Kantenabdeckung
Hohe UV- und Wetterbeständigkeit
Beständig gegenüber Benzin und Diesel bei vorübergehender Beanspruchung
Temperaturkurzzeitbelastung 140 °C
Temperaturdauerbelastung 120 °C
- Theoretische Ergiebigkeit:** 43,4 - 50,1 m²/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke
50,5 - 51,3 m²/l bei 10 µm Trockenschichtdicke
- Lagerung:** Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre
- VOC-Gesetzgebung:** EU-Grenzwert nach Deko-Paint-Richtlinie (ChemVOCFarbV) für dieses Produkt in Kategorie B/d 420 g/l
Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:
Streichen / Rollen: < 420 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
- Holz (Holzfeuchte max. 15 %):
- Vorschleif mit Schleifpapier P 180 - P 280 und gründlich entstauben
- Aufbauvorschläge:**
- Stahl:
Grundierung: *AK 100-20 / AK 105-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: AK 250-90 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
- Holz im Außenbereich:
Imprägnierung: Mipaxyl spezial
Grundierung: Mipa KH-Malervorlack mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: AK 250-90 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
- Holz im Innenbereich:
Grundierung: Mipa KH-Malervorlack mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: AK 250-90 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
- Besondere Hinweise:** Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.
- Das Aufbringen zu hoher Schichtdicken verlängert die Trockenzeit z. T. erheblich.
- Thermische Dauerbelastung kann zur Vergilbung führen. Farbton vor Verarbeitung prüfen.
- 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.