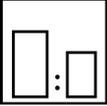


Verwendungszweck

Lösemittelbasierender Zweischicht Basislack, speziell formuliert für den Einsatz im Industriebereich. Durch Überlackierung mit Mipa 2K-Klarlacken ergibt sich ein witterungsbeständiger, hochglänzender Decklack.

Verarbeitungshinweise

	Mischungsverhältnis						
	Härter	nach Gewicht Lack : Härter	nach Volumen Lack : Härter				
	--	--	--				
	Härter						
	--						
	Topfzeit						
	--						
	Verdünnung						
	Mipa BC-Verdünnung						
	Spritzviskosität						
	Fließbecher	Airmix/Airless					
	16 - 18 s	--					
	Auftragsverfahren						
	Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung	
	Fließbecher / HVLP	--	2,0 - 2,5	1,2 - 1,3	2 - 3	50 %	
	Trocknungszeit						
	Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
	--	20 °C	--	--	--	--	10 - 15 min

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis:	Phys. trocknende Spezialharze
	Festkörper (Gew. %):	31 - 37
	Festkörper (Vol. %):	15 - 20
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	110 - 140
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,0 - 1,2
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	-

Eigenschaften:	Kurze Trockenzeit
	Sehr hohe Deckfähigkeit
	Brillante Effekte
	Elektrostatisch verarbeitbar
	Hohe UV- und Wetterbeständigkeit in Verbindung mit 2K-Klarlacken
	Temperaturkurzzeitbelastung 180 °C
	Temperaturdauerbelastung 150 °C

Theoretische Ergiebigkeit: 13,0 - 20,6 m²/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke
15,3 - 20,8 m²/l bei 10 µm Trockenschichtdicke

Lagerung: Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 2 Jahre

VOC-Gesetzgebung: Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:
Unverdünnt: < 680 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:

3-Schicht-Aufbau

Stahl, verzinkte Untergründe:

Grundierung: *EP 100-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Basislack: BC 200-30 mit 15 - 20 µm Trockenschichtdicke

Klarlack: *2K-MS-Klarlack C 75 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:

Grundierung: *EP 100-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Basislack: BC 200-30 mit 15 - 20 µm Trockenschichtdicke

Klarlack: *2K-MS-Klarlack C 75 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Kunststoffe siehe Mipa Lackierempfehlung Kunststoff-Lackierung L 7

*weitere Mipa Grundierungen und Klarlacke verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

Besondere Hinweise:

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Mipa BC 200-30 muß unmittelbar nach dem Tönen und vor der Verarbeitung sehr gründlich (mindestens 2 Minuten) aufgerührt werden. Hierzu wird ein maschinelles Mischen mittels Rührwerk oder Rüttler empfohlen.

Mipa BC 200-30 gleichmäßig in dünnen, verlaufenden Schichten auftragen, nicht zu naß spritzen.

Ablüftzeit zwischen den Spritzgängen beträgt 2-5 min.

Spezielle Untergrundfarbtöne sind in den Rezepturen im Mipa Mix-System vorgeschrieben.

Zur Erhöhung der Viskosität der spritzfertigen Mischung kann anstelle von Mipa BC-Verdünnung auch Mipa BC-Additiv VDG-HV verwendet werden (siehe auch Produkt Information Mipa BC-Additiv VDG-HV).

Anmerkung: Mipa BC 200-30 ist nach Deko-Paint-Richtlinie NICHT für die Fahrzeugreparatur gedacht.

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.