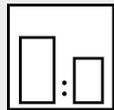


Verwendungszweck

Dickschichtige, chromatfreie 2K-Zinkphosphat-Epoxydharz-Grundierung für Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium, GFK und mineralische Untergründe. Geeignet als Grundanstrich auch bei Chemikalienschutz- und Unterwasseranstrichen sowie als Zwischenanstrich bei EP-Zinkstaubgrundierung. Besonders zur Airmix-/Airlessapplikation geeignet.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

EP 964-10

nach Gewicht Lack : Härter

1 : 1

nach Volumen Lack : Härter

–



Härter

Mipa EP 964-10



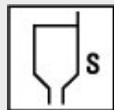
Topfzeit

Mit Härter -10 ca. 5 h bei 20 °C



Verdünnung

Mipa EP-Verdünnung



Spritzviskosität

Fließbecher

–

Airmix/Airless

–



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

Härter

–

Druck (bar)

2,0 - 2,5

Düse (mm)

1,5 - 2,5

Spritzgänge

2 - 3

Verdünnung

5 - 10 %

Airmix / Airless

–

100 - 120

0,28 - 0,33

1 - 2

0 - 5 %

Streichen, Rollen

–

–

–

–

0 - 5 %



Trocknungszeit

Härter

–

Objekttemp.

20 °C

Staubtrocken

25 - 35 min

Griffest

3 - 4 h

Montagefest

10 - 12 h

Schleifbar

–

Überlackierbar

1 h

–

60 °C

–

–

45 min

–

–

Überlackierbar frühestens nach 1 Stunde und spätestens nach 24 Stunden. Bei Trocknung > 24 h Zwischenschliff erforderlich

Hinweise

Charakteristik:

Bindemittelbasis:

Epoxydharz

Festkörper (Gew.%):

79 - 83

Festkörper (Vol.%):

66 - 70

Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):

Thixotrop

Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):

1,4 - 1,5

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

10 - 20 matt

Eigenschaften:	Aktiver Korrosionsschutz (Zinkphosphat) Elektrostatisch verarbeitbar Einsetzbar zur Isolation thermoplastischer Untergründe Dickschichtig applizierbar (bis zu 300 µm TSD) Sehr gute Durchhärtung auch bei hohen Schichtdicken Hervorragende chemische und mechanische Beständigkeiten Temperaturkurzzeitbelastung 180 °C Temperaturdauerbelastung 150 °C Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen, Aluminium und GFK
Theoretische Ergiebigkeit:	37,9 - 38,6 m ² /kg, 1:1 n. Gew. mit EP 964-10, bei 10 µm Trockenschichtdicke 52,2 - 52,9 m ² /l, 1:1 n. Gew. mit EP 964-10, 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/c 540 g/l Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte: Spritzen mit 2K-EP-Dickschicht Härter EP 964-10: < 380 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 GFK: - reinigen (vorhandene Trennmittel müssen restlos entfernt werden, ggf. anschleifen und entfetten mit Mipa Silikonentferner

Aufbauvorschläge:

2-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe:
Grundierung: EP 164-20 mit 80 - 150 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: *PU 264-XX mit 80 - 150 µm Trockenschichtdicke

Aluminium, GFK:
Grundierung: EP 164-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: *PU 264-XX mit 80 - 150 µm Trockenschichtdicke

3-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe:
Grundierung: EP 164-20 mit 80 - 150 µm Trockenschichtdicke
Zwischenschicht: EP 564-20 mit 80 - 100 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: *PU 264-XX mit 80 - 100 µm Trockenschichtdicke

*weitere Mipa Decklacke verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

Besondere Hinweise:

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Systembedingt kann es, vor allem bei hellen Farbtönen, aufgrund der Eigenfärbung des Härters EP 964-10 im Mipa Pro Mix® Industry System zu Farbtonabweichungen kommen.

Bei Bedarf sind auf 2K-Anlagen abgestimmte Reinigungsmittel verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

Reinigung der Werkzeuge:

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Mipa EP-Verdünnung 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.