

Verwendungszweck

Mipa Pro Mix® Industry Farbkonzentrate sind universelle Farbpasten zur Verwendung im Mipa Pro Mix® Industry System.

Verarbeitungshinweise

Verarbeitungsbedingungen

Vor Gebrauch Pro Mix® Industry Farbkonzentrate gründlich schütteln (1 Minute im Rüttler).

Verarbeitung

Unmittelbar nach der Zugabe von Pro Mix® Industry Farbkonzentraten muss die Mischung durch Schütteln, Rühren oder Mischen homogenisiert werden (ca. 2 Minuten im Rüttler).



Verdünnung

Keine Verdünnung. Pro Mix® Industry Farbkonzentrate sind gebrauchsfertig.

Technische Daten

Pro Mix® Industry Farbkonzentrat	Color Index	Festkörperanteil [Gew.-%]	Dichte [kg/Ltr.]	VOC [g/Ltr.]	Lichteinheit		Wettereinheit		Hitzebeständigkeit [°C]
					1/3	1/25	1/3	1/25	
050 Oxidgelb	P.Y. 42	71	1,612	466	8	8	5	5	180
060 Oxidrot	P.R. 101	75	1,768	442	8	8	5	5	>200
420 Echttrot	P.R. 254	64	1,160	417	8	8	5	4 - 5	200
440 Hellrot	P.R. 112	60	1,076	431	6 - 7	5	3	3	180
460 Weiß	P.W. 6	81	1,956	381	8	8	5	5	200
510 Violett	P.V. 23	53	1,165	550	7 - 8	7 - 8	4	4	160
511 Rotviolett	P.V. 19	57	1,194	512	7	7	3 - 4	3 - 4	200
590 Echtmarron	P.R. 122	46	1,119	606	8	7 - 8	4 - 5	4	200
600 Echtgelb	P.Y. 151	67	1,156	387	8	7 - 8	4 - 5	4	200
620 Oxidorange	P.Y.184	80	2,183	431	8	8	5	5	200
630 Blau	P.B.15:4	55	1,171	527	8	8	5	5	200
640 Brillantgelb	P.Y. 74	59	1,105	450	7	6	3	3	140
650 Zitronengelb	P.Y. 184	76	1,957	435	8	8	5	5	200
660 Gelborange	P.Y. 139	65	1,310	456	8	7 - 8	5	4	200
680 Grün	P.G. 7	54	1,242	567	8	8	5	5	200
700 Gelborange	P.O. 67	61	1,261	494	6	5	3	2	200
710 Echterorange	P.O. 36	62	1,206	456	8	8	4 - 5	4	160
950 Ruß-schwarz	P.Bk. 7	58	1,284	539	8	8	5	5	>200
960 Aluminium	-	48	1,117	582	-	-	-	-	>200
966 Aluminium	-	48	1,123	585	-	-	-	-	>200

Hinweise zu den technischen Daten

Die Daten für die Temperaturbeständigkeit, Wetter- und Lichtechtheit beziehen sich auf die eingesetzten Pigmente. Wetter- und Lichtechtheit werden für 1/3 und 1/25 Standardfarbtiefe angegeben. Die Bewertung der Wetterechtheit erfolgt gemäß des 5-stufigen Graumaßstabs nach DIN 54001. Die Lichtechtheit wird gemäß der 8-stufigen Blauskala in Anlehnung an DIN 54003 bewertet.

Alle angegebenen Werte stellen repräsentative Mittelwerte dar und sind nicht im Sinne einer Lieferspezifikation zu verstehen.

In den Mischrezepturen sind teilweise Abkürzungen verwendet, die folgende Bedeutung haben:

HC = Rezeptur mit erhöhtem Deckvermögen (High Coverage)

UV = UV Beständigkeit im Außenbereich

Spray = Rezeptur für Spraylacke

Hinweise

- Eigenschaften:** Optimierte Pigmentierungshöhen
Optimierte UV- und Wetterbeständigkeit durch Verfügbarkeit von Standard- und Nuancierpigmenten
Freifliessend, pumpbar
Koloristisch exakt eingestellt
Gravimetrisch dosierbar
Froststabil bis - 15 °C
Viskositätsneutral
Zusatz von bis zu 40 Gew.-% möglich
Wassergehalt < 0,1 %; glykol- und weichmacherfrei
Verträglich mit lösemittelhaltigen Lacksystemen auf der Basis von Alkyd-, Acryl-, PVC-, PVB-, Melamin-, Polyurethan-, Chlorkautschuk-, Epoxidharzen und Celluloseestern. Die Verträglichkeit in nicht von Mipa freigegebenen Systemen ist vorher zu prüfen.
- Lagerung:** Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 2 Jahre lagerfähig. Trocken und ungeöffnet lagern. Empfohlene Lagertemperatur: 10 - 30° C. Höhere Temperaturen können die Lagerstabilität nachteilig beeinflussen.
- Besondere Hinweise:** Farbton vor der Verarbeitung bei Tageslicht prüfen.
- Die folgenden Pro Mix® Industry Farbkonzentrate nicht in Verbindung mit den jeweils aufgeführten Bindemitteltypen verwenden:
440 Einbrennlacke, Epoxidharze & EP-Acrylharz-Kombinationen
640 Einbrennlacke, 1K-Acrylharze, Epoxidharze & EP-Acrylharz-Kombinationen
660 Epoxidharze
700 Einbrennlacke, Epoxidharze & Epoxid-Acrylharz-Kombinationen
- Rezepturen, die das Pro Mix® Industry Farbkonzentrat 640 enthalten, eignen sich nicht für die Anwendung in Spraydosens.
- 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.