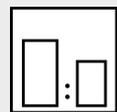


Verwendungszweck

Schnelltrocknender Einschicht-Spritzlack für die Beschichtung von Konstruktionen (Hallen, Rohre, Tore, Wand- und Deckenverkleidungen, Behälter, Fahrzeugbau) aus Stahl, verzinktem Stahl und Aluminium im Innen- und Außenbereich.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

--

nach Gewicht Lack : Härter

--

nach Volumen Lack : Härter

--



Härter

--



Topfzeit

Mit Härterverdünnung 2 Tage

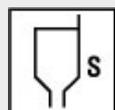


Verdünnung

Mipa UN Verdünnung

Mipa Verdünnung UN 21

Mipa Härterverdünnung



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 - 4

1

Verdünnung

10 - 15 %

0 - 5 %



Trocknungszeit

Härter

--

--

Objekttemp.

20 °C

60 °C

Staubtrocken

10 - 15 min

--

Griffest

20 - 30 min

30 min

Montagefest

2 - 3 h

30 min

Schleifbar

--

--

Überlackierbar

10 min

5 min

Die Endhärte wird nach 4 - 5 Tagen (20 °C) erreicht.

Hinweise

Charakteristik:

Bindemittelbasis:	Vinyl-Copolymer
Festkörper (Gew. %):	52 - 56
Festkörper (Vol. %):	36 - 37
Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	70 - 90
Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,1 - 1,3
Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	35 - 45 halbgänzend

- Eigenschaften:** Elektrostatisch verarbeitbar
Hohe Wasserbeständigkeit
Kurze Trockenzeit
Temperaturkurzzeitbelastung 90 °C
Temperaturdauerbelastung 70 °C
Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen, Aluminium und Beton
- Theoretische Ergiebigkeit:** 28,9 - 32,9 m²/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke
36,8 - 37,5 m²/l bei 10 µm Trockenschichtdicke
- Lagerung:** Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 2 Jahre
- VOC-Gesetzgebung:** Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:
Unverdünnt: < 570 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

Mineralische Untergründe (Beton, Putz):

- Mineralische Untergründe (abgebunden, formstabil, griffig und tragfähig), frei von absandenden Teilen und sonstigen trennend wirkenden Substanzen (z. B. Gummiabrieb, Fette, Öle, Rost, Staub u. ä.).

Aufbauvorschläge:

1-Schicht-Aufbau

Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:

VC 200- 50 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke

2-Schicht-Aufbau

Stahl, verzinkte Untergründe:

Grundierung: *VB 100-20 min 20 - 30 µm oder EP 100-20 mit 50 - 70 µm

Trockenschichtdicke

Decklackierung: VC 200-50 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:

Grundierung: *VB 100-20 min 20 - 30 µm oder EP 100-20 mit 25 - 30 µm

Trockenschichtdicke

Decklackierung: VC 200-50 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Beton / mineralische Untergründe

Grundierung: VC 200-50 mit 10 - 20 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: VC 200-50 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

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

Besondere Hinweise:

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Systembedingt kann es bei starker UV- bzw. Witterungsbelastung zu Kreidungserscheinungen kommen. Zudem ist bei höheren Temperaturen das thermoplastische Verhalten der Beschichtung zu beachten.

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.