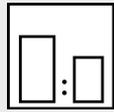


Verwendungszweck

Wasserverdünnbare, chromatfreie 2K-Epoxydharz-Zinkphosphat Grundierung für Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium und übliche Kunststoffe. Spritzfertige Einstellung zur Verarbeitung in 2K-Anlagen. Überlackierbar mit allen wasser- oder lösemittelbasierenden 1K- und 2K-Decklacken.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

WEP 9500-25

nach Gewicht Lack : Härter

5 : 1

nach Volumen Lack : Härter

3,5 : 1



Härter

Mipa WEP 9500-25



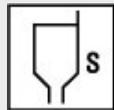
Topfzeit

3,5 h



Verdünnung

Spritzfertig eingestellt, bei Bedarf mit Mipa WBS VE-Wasser verdünnen



Spritzviskosität

Fließbecher

30 - 40 s

Airmix/Airless

50 - 60 s



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

Airmix / Airless

Streichen, Rollen

Härter

--

--

--

Druck (bar)

2,0 - 2,2

100 - 120

--

Düse (mm)

1,3 - 1,8

0,23 - 0,33

--

Spritzgänge

2 - 3

1 - 2

--

Verdünnung

0 %

0 %

0 %



Trocknungszeit

Härter

--

--

Objekttemp.

20 °C

60 °C

Staubtrocken

45 - 55 min

--

Griffest

1 - 2 h

45 - 60 min

Montagefest

24 - 48 h

1 h

Schleifbar

--

--

Überlackierbar

2 h

30 min

Bei Trocknung länger als 24 h Zwischenschliff erforderlich.

Hinweise

Charakteristik:

Bindemittelbasis:

Festkörper (Gew. %):

Festkörper (Vol. %):

Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):

Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):

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

Epoxyd-Festharzdispersion

60 - 65

43 - 46

Thixotrop

1,4 - 1,6

10 - 20 matt

- Eigenschaften:** Aktiver Korrosionsschutz (Zinkphosphat)
Sehr gute chemische und mechanische Beständigkeiten
Verwendbar zur Isolation thermoplastischer Untergründe
Überschweißbar nach DVS-Merkblatt 0501 gemäß SLU-Gutachten (Nr. 27567004039)
Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C
Temperaturdauerbelastung: 150 °C
Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen, Aluminium und Kunststoffen (PMMA, PC, ABS, PBTP, GFK, PC/ABS-Blend)
Farbton: Grau
- Theoretische Ergiebigkeit:** 27,2 - 28,1 m²/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke
37,8 - 38,6 m²/l bei 10 µm Trockenschichtdicke
- Lagerung:** Im verschlossenen Originalgebilde mindestens 1 Jahr. Frostfrei lagern.
- VOC-Gesetzgebung:** EU-Grenzwert nach Deko-Paint-Richtlinie (ChemVOCFarbV) für dieses Produkt in Kategorie A/j 140 g/l.
Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:
44 g/l
- Verarbeitungsbedingungen:** Ab + 10 °C und bis 70 % 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
- Kunststoffe:
- reinigen (vorhandene Trennmittel müssen restlos entfernt werden), entfetten mit Mipa Kunststoffreiniger, anschleifen und nochmals entfetten mit Mipa Kunststoffreiniger

Aufbauvorschläge:

Stahl, verzinkte Untergründe:
Grundierung: WEP 1010-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: *WPU 2425-XX mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Aluminium, Kunststoffe:
Grundierung: WEP 1010-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: *WPU 2425-XX mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

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

Besondere Hinweise:

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Mit Aluminiumpasten getönte Lacke sind vor Hitze zu schützen. Bei max. 35 °C lagern. Bei Nichtbeachtung kann ein Druckaufbau stattfinden.

Achtung: Das Topfzeitende ist nicht mit einem Anstieg der Viskosität verbunden. Das Überschreiten der Topfzeit führt zur Verminderung der Beständigkeit gegenüber mechanischen und chemischen Einflüssen, zur Reduzierung des Glanzgrades und zu Kocheerneigung.

Die Trockenzeiten verkürzen sich mit steigender Luftgeschwindigkeit und sinkender rel. Luftfeuchtigkeit. Bei Trocknung mit Anblasdüsen verkürzen sich die Trockenzeiten erheblich. Optimale Verarbeitungsbedingungen: Lufttemperatur 20 - 25 °C, Objekttemperatur > 15 °C, rel. Luftfeuchtigkeit 40 - 60 %, Luftsinkgeschwindigkeit > 0,4 m/s.

Um möglicherweise auftretenden Flashrost bei der Lackierung von blanken und gestrahlten Stahlteilen zu vermeiden, kann Mipa WBS Korrosionsinhibitor zugegeben werden, bitte die Verarbeitungshinweise gemäß Produktinformation Mipa WBS Korrosionsinhibitor beachten.

Reinigung der Werkzeuge:

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Mipa WBS-Pistolenreiniger reinigen.

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

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.