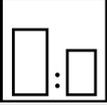


Verwendungszweck

Füllstarker 1K-Säureprimer mit aktivem Korrosionsschutz und ausgezeichneter Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen und Aluminium. Überlackierbar mit lösemittelhaltigen und wasserverdünnbaren 1K- und 2K-Lacken. Einsetzbar als Grundierung und als Grundierfüller. Chromat- und bleifrei.

Verarbeitungshinweise

	Mischungsverhältnis						
	Härter		nach Gewicht Lack : Härter		nach Volumen Lack : Härter		
	--		--		--		
	Härter						
	--						
	Topfzeit						
	--						
	Verdünnung						
	Mipa 2K-Verdünnung						
	Mipa Verdünnung UN 21						
	Spritzviskosität						
	Fließbecher			Airmix/Airless			
	20 - 25 s			30 - 40 s			
	Auftragsverfahren						
	Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung	
	Fließbecher / HVLP	--	2,0 - 2,2	1,3 - 1,8	2 - 3	40 - 50 %	
	Airmix / Airless	--	100 - 120	0,23 - 0,33	1	5 - 10 %	
	Trocknungszeit						
	Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
	--	20 °C	15 - 20 min	45 - 60 min	1 h	--	1 h
	--	60 °C	--	--	30 min	--	--

Die Endhärte wird nach 2 - 3 Tagen (20 °C) erreicht.

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis:	Polyvinylbutyral
	Festkörper (Gew.%):	45 - 50
	Festkörper (Vol.%):	27 - 30
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	100 - 120
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,1 - 1,3
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	10 - 20 matt

Eigenschaften:	Kurze Trockenzeit Aktiver Korrosionsschutz (Zinkphosphat) Elektrostatisch verarbeitbar Temperaturkurzzeitbelastung: 150 °C Temperaturdauerbelastung 120 °C Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen und Aluminium
Theoretische Ergiebigkeit:	22,6 - 26,9 m ² /kg bei 10 µm Trockenschichtdicke 28,5 - 30,2 m ² /l 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 780 g/l. Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte: Spritzen: < 710 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:	Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium: Grundierung: VB 100-20 mit 20 - 30 µm Trockenschichtdicke Decklackierung: *PU 200-XX / PU 240-XX mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke Bei Verwendung als Haftvermittler Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium: Grundierung: 1 x VB 100-20 mit 15 - 20 µm Trockenschichtdicke Decklackierung: *PU 200-XX / PU 240-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.

Bei einer Trockenschichtdicke von mindestens 50 µm ist eine Aussenlagerung ohne Decklackierung bis 3 Monate möglich.

Nicht auf thermoplastischen Untergründen verwenden.

Nicht mit Polyestermaterialien überarbeiten.

Nicht geeignet als Haftvermittler für Hartaluminiumpaneele (Mipa 2K-Washprimer verwenden).

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.