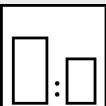


Verwendungszweck

Schnelltrocknende, Kunstharz-Dickschichtgrundierung für Stahluntergründe mit aktivem Korrosionsschutz (Zinkphosphat). Einsetzbar im Innen- und Außenbereich. Überlackierbar mit Mipa 1K- und 2K-Lacken.

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						
Verarbeitungsviskosität		Fließbecher	Airmix/Airless					
	—	30 - 35 s 4 mm DIN	40 - 50 s 4 mm DIN					
Auftragsverfahren		Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung	
	—	Fließbecher / HVLP Airmix / Airless Materialdruck Streichen, Rollen	— — — —	2,0 - 2,5 1,0 - 2,0 100 - 120 —	1,3 - 1,8 0,28 - 0,33 — —	2 - 3 1 - 2 — —	10 - 15 % 0 - 5 % 0 %	
Trocknungszeit		Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Grifffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
	— —	20 °C 60 °C	— —	15 - 20 min —	45 - 60 min —	4 - 5 h 30 min	— —	1 - 2 h (1 h bei 1K-Lacken, 2 h bei 2K-Lacken) —

Die Endhärte wird nach 3 - 4 Tagen (20 °C) erreicht.

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):	Alkydharz ~ 75 ~ 54 Thixotrop ~ 1,6 < 20 matt
Eigenschaften:	Kurze Trockenzeit Aktiver Korrosionsschutz (Zinkphosphat) Elektrostatisch verarbeitbar Dickschichtig applizierbar, hohe Füllkraft Hohes Standvermögen Temperaturkurzzeitbelastung 150 °C Temperaturdauerbelastung 120 °C Haftung auf Stahl	
Theoretische Ergiebigkeit:	~ 35,3 m ² /kg bei 10 µm Trockenschichtdicke. ~ 54,5 m ² /l bei 10 µm Trockenschichtdicke.	
Lagerung:	Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre. Optimale Lagerbedingungen bei + 5 °C bis + 25 °C, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Abweichende Lagerbedingungen können zu unerwünschten Eigenschaften des Materials führen.	
VOC:	< 400 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 Originaluntergrund 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.	
Aufbauvorschläge:	Stahl: Grundierung: AK 105-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke. Decklackierung: **AK 200 / AK 240 / AK 250 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.	

Besondere Hinweise:

*Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:
- Spritzen: < 490 g/l.

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

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Die Angaben der Absätze - Aufbauvorschläge, Charakteristik, Theoretische Ergiebigkeit und VOC - beziehen sich auf den Farbton RAL 7035. Für andere Farbtöne können diese abweichen.

Systembedingt kann sich bei Lagerung von Alkydharz(haltigen)-Produkten bei Lagerung eine Haut an der Lackoberfläche bilden, die im Allgemeinen keine negativen Auswirkungen auf die Qualität hat (Materialvorprüfung wird empfohlen!).
Hat sich eine Haut gebildet, ist diese vor dem Aufröhren (bei Basen vor Tönung) vorsichtig abzunehmen und das Produkt vor Verarbeitung nach Bedarf vorzusieben.

Nicht mit festkörperreichen Mipa 2K-Decklacken überlackierbar.

Ohne Decklackierung ist eine Außenlagerung von ca. 5 Tagen möglich.

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.