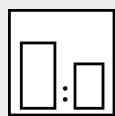


**Verwendungszweck**

KH-Dickschicht-Einschichtlack mit aktivem Korrosionsschutz für die dickschichtige Lackierung von Stahlteilen, Guss, Containern, Maschinen, Chassis, Schaltschränken u. ä. 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

**Verarbeitungsviskosität****Fließbecher**

20 - 30 s 4 mm DIN

**Airmix/Airless**

50 - 60 s 4 mm DIN

**Auftragsverfahren****Auftragsverfahren****Härter****Druck  
(bar)****Düse  
(mm)****Spritzgänge****Verdünnung**

Fließbecher / HVLP

--

2,0 - 2,5

1,3 - 1,5

2 - 3

15 - 20 %

Airmix / Airless

--

1,0 - 2,0

0,28 - 0,4

1 - 2

0 - 5 %

Materialdruck

100 - 120

Streichen, Rollen

--

--

--

--

0 - 5 %

**Trocknungszeit****Härter****Objekttemp.****Staubtrocken****Griffest****Montagefest****Schleifbar****Überlackierbar**

--

20 °C

50 - 60 min

3 - 4 h

24 h

--

24 h

--

60 °C

--

--

90 min

--

--

Die Endhärte wird nach 8 - 10 Tagen (20 °C) erreicht.

**Hinweise****Charakteristik:**

Bindemittelbasis:

Alkydharz

Festkörper (Gew. %):

~ 68

Festkörper (Vol. %):

~ 49

Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):

Thixotrop

Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):

~ 1,4

Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten): 30 - 45 seidenmatt

<b>Eigenschaften:</b>	Hohe UV- und Wetterbeständigkeit Dickschichtig applizierbar Aktiver Korrosionsschutz (Zinkphosphat) Elektrostatisch verarbeitbar Beständig gegenüber Benzin und Diesel bei vorübergehender Beanspruchung Temperaturkurzzeitbelastung 150 °C Temperaturdauerbelastung 130 °C Haftung auf Stahl
<b>Theoretische Ergiebigkeit:</b>	~ 37,7 m <sup>2</sup> /kg bei 10 µm Trockenschichtdicke. ~ 48,8 m <sup>2</sup> /l bei 10 µm Trockenschichtdicke.
<b>Lagerung:</b>	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.
<b>VOC:</b>	< 466 g/l*
<b>Verarbeitungsbedingungen:</b>	Ab + 10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.
<b>Untergrundvorbehandlung:</b>	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.
<b>Aufbauvorschläge:</b>	1-Schicht-Aufbau Stahl: AK 225-30 mit 80 - 100 µm Trockenschichtdicke.  2-Schicht-Aufbau Stahl: Grundierung: **AK 105-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke. Decklackierung: AK 225-30 mit 80 - 100 µm Trockenschichtdicke.

### Besondere Hinweise:

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

\*\*Weitere Mipa Grundierungen 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 Aufrühren (bei Basen vor Tönung) vorsichtig abzunehmen und das Produkt vor Verarbeitung nach Bedarf vorzusieben.

Das Aufbringen zu hoher Schichtdicken verlängert die Trockenzeit z. T. erheblich.

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.