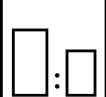
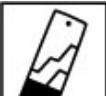


Verwendungszweck

Oxidativ härtender Dickschicht-Einschichtlack mit aktivem Korrosionsschutz für die dickschichtige Lackierung von Stahlkonstruktionen, Guss, Containern, Maschinen, Chassis, Schaltschränken etc. aus Stahl, verzinktem Stahl und Aluminium. Für den Einsatz im Innen- und Außenbereich. Lösemittelarm.

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 Zum Streichen / Rollen Mipa KH-Verdünnung verwenden					
Verarbeitungsviskosität		Fließbecher	Airmix/Airless					
		--	--					
	Auftragsverfahren							
	Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung		
	Fließbecher / HVLP	--	2,0 - 2,5	1,7 - 2,5	2 - 3	0 - 10 %		
	Airmix / Airless	--	1,0 - 2,0	0,36 - 0,54	1	0 - 5 %		
	Materialdruck		100 - 120					
	Streichen, Rollen	--	--	--	--	0 - 5 %		
Trocknungszeit		Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Grifffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
		--	20 °C	2 - 3 h	8 - 10 h	--	--	--

Die Endhärte wird nach 8 - 10 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):	Mod. KH-Kombi.-Bindemittel ~ 77 ~ 61 Thixotrop ~ 1,5 30 - 45 halbglänzend
------------------------	---	--

Version: d 10/0525

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Tel.: +49 8703 92 20 · Fax: +49 8703 92 21 00 · mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com

Eigenschaften: Hohe UV- und Wetterbeständigkeit
Dickschichtig applizierbar
Aktiver Korrosionsschutz (Zinkphosphat)
Beständig gegenüber Benzin und Diesel bei vorübergehender Beanspruchung
Temperaturkurzzeitbelastung 150 °C
Temperaturdauerbelastung 130 °C
Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen und Aluminium

Theoretische Ergiebigkeit: ~ 44,1 m²/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke.
~ 60,7 m²/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: < 340 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.

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:

1-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:
AK 231-50 mit 80 - 100 µm Trockenschichtdicke.

2-Schicht-Aufbau

Stahl:
Grundierung: **AK 105-20 / AK 100-20 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke.
Decklackierung: AK 231-50 mit 80 - 100 µm Trockenschichtdicke.

Verzinkte Untergründe, Aluminium:

Grundierung: **EP 100-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke oder mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke auf Aluminium.
Decklackierung: AK 231-50 mit 80 - 100 µm Trockenschichtdicke.

Besondere Hinweise:

*Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:

- Streichen / Rollen: < 410 g/l.
- Spritzen: < 430 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 Aufröhren (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.

Die Funktionsbeschichtung AK 231-50 hat ihren Ursprung im Bereich der verzinkten Konstruktionen und zeichnet sich daher anwendungstypisch durch eine hohe Flexibilität und spezifische Dauerplastizität aus.

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.