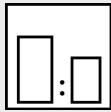
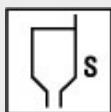


Verwendungszweck

Lösungsmittelarmer, oxidativ härtender Dickschicht-Einschichtlack mit aktivem Korrosionsschutz für die Lackierung von Stahlkonstruktionen, Guss, Containern, Maschinen, Chassis, Schaltschränken etc. aus Stahl, verzinktem Stahl und Aluminium. Durch die besondere Formulierung ist das Produkt bereits nach einer Trocknung von ca. 30 Minuten bei 20 °C mit Feuchtigkeit belastbar („frühwasserbeständig“).

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					
Thixotrop	Thixotrop					
	Auftragsverfahren					
Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung	
Fließbecher / HVLP	—	2,0 - 2,5	1,7 - 2,5	2 - 3	10 - 15 %	
Airmix / Airless	—	1,0 - 2,0	0,36 - 0,54	1	0 - 10 %	
Materialdruck		100 - 120				
Streichen, Rollen	—	—	—	—	0 - 10 %	
	Trocknungszeit					
Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Grifffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
—	20 °C	30 - 40 min	ca. 5 h	12 h	—	—
—	60 °C	—	—	1 h	—	—

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

Version: d 6/0525

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

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):	Modifizierte Alkydharze ~ 75 ~ 56 Thixotrop ~ 1,5 60 - 70 seidenglänzend
------------------------	---	---

Eigenschaften:	Hohe UV- und Wetterbeständigkeit Bereits nach 30 min/20 °C beständig gegen Feuchtigkeit („frühwasserbeständig“) Temperaturkurzzeitbelastung: 150 °C Temperaturdauerbelastung: 130 °C Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen und Aluminium
-----------------------	---

Theoretische Ergiebigkeit:	~ 38,8 m²/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke. ~ 56,5 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:	< 380 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.

Version: d 6/0525

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

Aufbauvorschläge:

1-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:
AK 233-60 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke.

2-Schicht-Aufbau
Stahl:
Grundierung: *AK 105-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.
Decklackierung: AK 233-60 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke.

Verzinkte Untergründe:
Grundierung: *EP 100-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.
Decklackierung: AK 233-60 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke.

Aluminium:
Grundierung: *EP 100-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke.
Decklackierung: AK 233-60 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke.

Besondere Hinweise:

*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.

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.