

AK 555-20 KH-Eisenglimmer HS matt

Produktinformation

Seite 1 / 3

mipa
Professional Coating Systems

Verwendungszweck

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

Verarbeitungshinweise

Mischungsverhältnis		Härter	nach Gewicht Lack : Härter	nach Volumen Lack : Härter				
	—	—	—	—				
	Härter	—	—	—				
	Topfzeit	—	—	—				
	Verdünnung	Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40	—	—				
Verarbeitungsviskosität		Fließbecher	Airmix/Airless	—				
	—	20 - 30 s 4 mm DIN	50 - 60 s 4 mm DIN	—				
Auftragsverfahren		Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung	
	—	Fließbecher / HVLP	—	2,0 - 2,5	1,8 - 2,0	2	20 - 25 %	
—	—	Airmix / Airless	—	1,0 - 2,0	0,33 - 0,54	1	10 - 15 %	
—	—	Materialdruck	—	100 - 120	—	—	—	
—	—	Streichen, Rollen	—	—	—	—	0 - 5 %	
Trocknungszeit		Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Grifffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
	—	20 °C	—	60 - 70 min	6 - 8 h	24 h	—	24 h
—	—	60 °C	—	—	—	60 min	—	—

Die Endhärte wird nach 6 - 7 Tagen (20 °C) erreicht.

Hinweise

Charakteristik:

Bindemittelbasis:
Festkörper (Gew.%): ~ 80
Festkörper (Vol.%): ~ 63
Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s): Thixotrop
Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l): ~ 1,7
Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten): Matt*

Version: d 11/0625

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
Hoher Korrosionsschutz durch Barrierefunktion
Beständig gegenüber Benzin und Diesel bei vorübergehender Beanspruchung
Temperaturkurzzeitbelastung 160 °C
Temperaturdauerbelastung 120 °C
Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen und Aluminium

Theoretische Ergiebigkeit: ~ 40,5 m²/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke.
~ 62,8 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: < 330 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.

Version: d 11/0625

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 555-20 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke.

2-Schicht-Aufbau
Stahl:
Grundierung: ***AK 100-20 / AK 105-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
oder für besonders hohen Korrosionsschutz Mipa Zinkalyd (50 - 60 µm).
Decklackierung: AK 555-20 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke.

Verzinkte Untergründe:
Grundierung: ***EP 100-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke.
Decklackierung: AK 555-20 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke.

Aluminium:
Grundierung: ***EP 100-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke.
Decklackierung: AK 555-20 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke.

Besondere Hinweise:

*Aufgrund der speziellen Oberfläche ist eine Messung nach DIN EN ISO 2813 nicht anwendbar!

**Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:
- Streichen / Rollen: < 500 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.

Zur Erreichung optimaler Eisenglimmer-Optik und zur Vermeidung von Streifenbildung empfiehlt es sich, die letzte Deckbeschichtung zu spritzen bzw. in nur einer Richtung zu rollen oder zu streichen.

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.