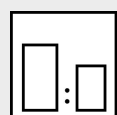


Verwendungszweck

Schnelltrocknender, halbgländer 1K-Acryllack für die Ganz- und Teillackierung von Fahrzeugen und Maschinen. Hervorragend geeignet zur Abfüllung in Sprühdosen.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

–

nach Gewicht Lack : Härter

–

nach Volumen Lack : Härter

–



Härter

–



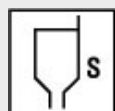
Topfzeit

–



Verdünnung

Mipa Verdünnung UN 21



Verarbeitungsviskosität

Fließbecher

18 - 20 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

–



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

Härter

–

Druck (bar)

2,0 - 2,5

Düse (mm)

1,2 - 1,3

Spritzgänge

2 - 4

Verdünnung

25 - 30 %



Trocknungszeit

Härter

–

Objekttemp.

20 °C

Staubtrocken

10 - 15 min

Griffest

20 - 25 min

Montagefest

1 - 2 h

Schleifbar

–

Überlackierbar

15 min

–

60 °C

–

–

30 min

–

–

Die Endhärte wird nach 2 Tagen (20 °C) erreicht.

Hinweise

Charakteristik:

Bindemittelbasis:

Acryl-Copolymer

Festkörper (Gew.%):

~ 53

Festkörper (Vol.%):

~ 37

Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):

130 - 150

Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):

~ 1,2

Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):

50 - 60 halbgläzend

- Eigenschaften:** Elektrostatisch verarbeitbar
Kurze Trockenzeit
Hohe UV- und Wetterbeständigkeit
Temperaturkurzzeitbelastung 130 °C
Temperaturdauerbelastung 70 °C
Haftung auf hart PVC
- Theoretische Ergiebigkeit:** ~ 36,1 m²/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke.
~ 37,3 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:** < 505 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.
- Hart PVC:
- Reinigen (vorhandene Trennmittel müssen restlos entfernt werden), entfetten mit Mipa Kunststoffreiniger, anschleifen und nochmals entfetten mit Mipa Kunststoffreiniger.
- 1K-Altackierungen:
- Restlos entfernen (abschleifen, abbeizen).

Aufbauvorschläge:

Stahl:

Grundierung: *AK 105-20 / AK 100-20 / VB 100-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.

Decklackierung: AY 210-50 mit 30 - 40 µm Trockenschichtdicke.

Verzinkte Untergründe:

Grundierung: *VB 100-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.

Decklackierung: AY 210-50 mit 30 - 40 µm Trockenschichtdicke.

Aluminium:

Grundierung: *VB 100-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke.

Decklackierung: AY 210-50 mit 30 - 40 µm Trockenschichtdicke.

Hart PVC:

AY 210-50 mit 40 - 50 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.

Besonders UV-beständige Pigmentierungen sind auf Anfrage erhältlich.

Zudem besteht die Möglichkeit, Neon-Farbtöne zu mischen, die dann im Einschichtverfahren appliziert werden können. Hierzu ist die Mipa Produktinformation „Mipa Neon-Farbtöne PMI-Einschichtlacke“ zu beachten.

Bei Umgebungstemperaturen größer als 25 °C müssen 70 % Mipa Verdünnung UN 21 zugegeben werden (Vermeidung von Fädenbildung).

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.