

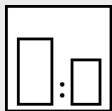
Verwendungszweck

Mipa EP 178-20 ist eine qualitativ hochwertige Zinkstaubbeschichtung auf Epoxidharzbasis, die einen dauerhaften kathodischen Korrosionsschutz gewährleistet. Nur auf blankem, völlig rostfreiem und sandgestrahltem Stahl im Normreinheitsgrad Sa 2½ verarbeiten.

Mit Mipa 2K-EP- und 2K-PU-Lacksystemen gemäß Korrosionsschutzaufbauten nach DIN EN ISO 12944 überlackierbar.

Farbton: Grau.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

EP 957-25

nach Gewicht Lack : Härter

10 : 1

nach Volumen Lack : Härter

3 : 1



Härter

Mipa EP 957-25 2K-EP-Härter



Topfzeit

24 h



Verdünnung

Mipa EP-Verdünnung 9118



Verarbeitungsviskosität

Fließbecher

26 - 35 s 6 mm DIN

Airmix/Airless

26 - 35 s 6 mm DIN



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Härter

Druck (bar)

Düse (mm)

Spritzgänge

Verdünnung

Fließbecher / HVLP

–

2,0 - 2,5

2,0 - 2,5

1

0 - 10 %

Airmix / Airless

–

1,0 - 2,0

0,28 - 0,33

1

0 - 10 %

Materialdruck

100 - 120



Trocknungszeit

Härter

Objekttemp.

Staubtrocken

Griffest

Montagefest

Schleifbar

Überlackierbar

–

20 °C

15 min

2,5 - 3,0 h

–

–

24 h

Die Endhärte wird nach 7 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):	Epoxidharz ~ 84 ~ 48 Thixotrop ~ 2,6 < 20 matt
Eigenschaften:	Sehr hoher, aktiver Korrosionsschutz (kathodisch) Elektrostatisch verarbeitbar Temperaturdauerbelastung bis max. 400 °C Haftung auf gestrahltem Stahl	
Theoretische Ergiebigkeit:	~ 21,3 m²/kg, 10:1 n. Gew. mit EP 957-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke. ~ 40,4 m²/l, 10:1 n. Gew. mit EP 957-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke. Empfohlene Trockenschichtdicke 30 - 80 µm.	
Lagerung:	Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 2 Jahre. Optimale Lagerbedingungen bei + 5 °C bis + 25 °C, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Abweichende Lagerbedingungen können zu unerwünschten Eigenschaften des Materials führen.	
VOC:	< 480 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.	
Aufbauvorschläge:	Stahl: Grundierung: EP 178-20 mit 30 - 80 µm Trockenschichtdicke über Rautiefe. Zwischenschicht: EP 106-20 / EP 163-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke. Decklackierung: PU 216-XX / PU 218-XX mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.	
Besondere Hinweise:	Weitere Lackieraufbauten gemäß Korrosionsschutzkategorien nach DIN EN ISO 12944 sind auf Anfrage oder im Prospekt „Mipa Korrosionsschutz“ erhältlich! Nur für die professionelle Anwendung bestimmt. Zinkstaubfarben können systembedingt zu erhöhter Spritznebelentwicklung neigen, daher sind vor dem Überlackieren eventuell vorhandene Lackstäube mittels sauberer Druckluft (öl- und wasserfrei) abzublasen oder mittels Staubbindetuch zu entfernen. Überlackierbar frühestens nach 24 Stunden und spätestens nach 48 Stunden. Nach Trocknung > 48 Stunden ist ein Zwischenschliff erforderlich.	
Reinigung der Werkzeuge:	Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Mipa EP-Verdünnung 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.