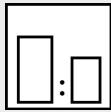
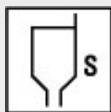


Verwendungszweck

Thixotroper, dickschichtiger Einschicht-Eisenglimmerlack zum Streichen, Rollen und Spritzen nach ehem. TL 918 300, Blatt 77 für die Beschichtung von Konstruktionen (Hallen, Rohre, Tore, Wand- und Deckenverkleidungen, Dächer, Behälter, Fahrzeugbau) aus Stahl, verzinktem Stahl, Aluminium und PVC im Innen- und Außenbereich. Auch für die Beschichtung mineralischer Untergründe (Beton, Estrich etc.) geeignet.

Verarbeitungshinweise

		Mischungsverhältnis	
		Härter	nach Gewicht Lack : Härter
		nach Volumen Lack : Härter	
			
	Härter		
	Topfzeit		
	Verdünnung	Mipa UN-Verdünnung Mipa Verdünnung UN 21	
		Verarbeitungsviskosität	
		Verarbeitungsfertig, bei Bedarf mit Mipa UN-Verdünnung oder Verdünnung UN 21 verdünnbar.	
	Fließbecher		Airmix/Airless
	Auftragsverfahren		
	Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)
			Düse (mm)
			Spritzgänge
			Verdünnung
	Streichen, Rollen	--	--
		--	--
		--	--
		--	0 %
	Trocknungszeit		
	Härter	Objekttemp.	Staubtrocken
	--	20 °C	25 - 30 min
	--	60 °C	--
			Grifffest
			4 - 5 h
			30 min
			Montagefest
			8 - 10 h
			30 min
			Schleifbar
			--
			--
			Überlackierbar
			--

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

Hinweise**Charakteristik:**

Bindemittelbasis:	Vinyl-Copolymer
Festkörper (Gew.%):	~ 69
Festkörper (Vol.%):	~ 45
Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	Thixotrop
Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	~ 1,6
Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	Matt*

Version: d 15/0324

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: Gute Kantenabdeckung
Elektrostatisch verarbeitbar
Hohe UV- und Wetterbeständigkeit
Sehr gute Wasserbeständigkeit
Temperaturkurzzeitbelastung: 90 °C
Temperaturdauerbelastung: 70 °C
Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen, Aluminium, hart PVC und Beton

Theoretische Ergiebigkeit: ~ 30,4 m²/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke.
~ 44,5 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: < 500 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.

Mineralische Untergründe (Beton, Putz):

- Mineralische Untergründe (abgebunden, formstabil, griffig und tragfähig), frei von absandenden Teilen und sonstigen trennend wirkenden Substanzen (z. B. Gummiabrieb, Fette, Öle, Rost, Staub u. ä.).

Aufbauvorschläge:

1-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:
VC 555-20 mit 200 - 240 µm Trockenschichtdicke.

PVC:
VC 555-20 mit 80 - 120 µm Trockenschichtdicke.

2-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe:
Grundierung: **VB 100-20 min 20 - 30 µm oder EP 100-20 mit 50 - 70 µm
Trockenschichtdicke.
Decklackierung: VC 555-20 mit 200 - 240 µm Trockenschichtdicke.

Aluminium:
Grundierung: **VB 100-20 min 20 - 30 µm oder EP 100-20 mit 25 - 30 µm
Trockenschichtdicke.
Decklackierung: VC 555-20 mit 200 - 240 µm Trockenschichtdicke.

Beton / mineralische Untergründe:
Grundierung: Tiefgrund LH (Außenbereich) oder Tiefgrund LF (Innenbereich).
Decklackierung: VC 555-20 mit 80 - 120 µm Trockenschichtdicke.

Besondere Hinweise:

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

**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 DB 701. Für andere Farbtöne können diese abweichen.

Systembedingt kann es bei starker UV- bzw. Witterungsbelastung zu Kreidungerscheinungen kommen. Zudem ist bei höheren Temperaturen das thermoplastische Verhalten der Beschichtung zu beachten.

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.