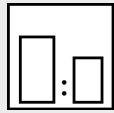


**Verwendungszweck**

Wasserverdünnbare 2K-Epoxidharz-Zinkphosphat Grundierung für Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium und übliche Kunststoffe. Die Verarbeitung durch Streichen, Rollen und Spritzen ist möglich. Überlackierbar mit allen wasser- oder lösemittelbasierenden 1K- und 2K-Decklacken.

**Verarbeitungshinweise****Mischungsverhältnis****Härter**

WEP 9500-25

**nach Gewicht Lack : Härter**

5 : 1

**nach Volumen Lack : Härter**

3,5 : 1

**Härter**

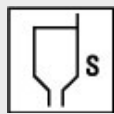
Mipa WEP 9500-25 WBS 2K-EP-Härter

**Topfzeit**

3,5 h bei 20 °C

**Verdünnung**

Mipa WBS VE-Wasser

**Verarbeitungsviskosität****Fließbecher**

30 - 40 s 4 mm DIN

**Airmix/Airless**

50 - 60 s 4 mm DIN

**Auftragsverfahren****Auftragsverfahren****Härter****Druck  
(bar)****Düse  
(mm)****Spritzgänge****Verdünnung**

Fließbecher / HVLP

--

2,0 - 2,2

1,3 - 1,8

2 - 3

0 - 5 %

Airmix / Airless

--

1,0 - 2,0

0,23 - 0,33

1 - 2

0 %

Materialdruck

100 - 120

Streichen, Rollen

--

--

--

--

0 %

**Trocknungszeit****Härter****Objekttemp.****Staubtrocken****Griffest****Montagefest****Schleifbar****Überlackierbar**

--

20 °C

45 - 55 min

1 - 2 h

24 - 48 h

--

2 h

--

60 °C

--

45 - 60 min

1 h

--

30 min

**Hinweise****Charakteristik:**

Bindemittelbasis:

Epoxid-Festharzdispersion

Festkörper (Gew. %):

~ 64

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):

&lt; 20 matt

<b>Eigenschaften:</b>	Aktiver Korrosionsschutz (Zinkphosphat) Sehr gute chemische und mechanische Beständigkeiten Verwendbar zur Isolation thermoplastischer Untergründe Überschweißbar nach DVS-Merkblatt 0501 gemäß SLU-Gutachten (Nr. 27567004039) Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C Temperaturdauerbelastung: 150 °C Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen, Aluminium und Kunststoffen (PMMA, PC, ABS, PBTP, GFK, PC/ABS-Blend)
<b>Theoretische Ergiebigkeit:</b>	~ 27,2 m²/kg, 5:1 n. Gew. mit WEP 9500-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke. ~ 37,6 m²/l, 5:1 n. Gew. mit WEP 9500-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke.
<b>Lagerung:</b>	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.
<b>VOC:</b>	< 70 g/l.
<b>Verarbeitungsbedingungen:</b>	Ab + 10 °C und bis 70 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.
<b>Untergrundvorbehandlung:</b>	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.  Kunststoffe: - Reinigen (vorhandene Trennmittel müssen restlos entfernt werden), entfetten mit Mipa Kunststoffreiniger, anschleifen und nochmals entfetten mit Mipa Kunststoffreiniger.
<b>Aufbauvorschläge:</b>	Stahl, verzinkte Untergründe: Grundierung: WEP 1000-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke. Decklackierung: *WPU 2425-XX mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.  Aluminium, Kunststoffe: Grundierung: WEP 1000-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke. Decklackierung: *WPU 2425-XX mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.

### Besondere Hinweise:

\*Weitere Mipa Decklacke 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 Farbtton RAL 7035. Für andere Farbtöne können diese abweichen.

Mit Aluminiumpasten getönte Lacke sind vor Hitze zu schützen. Bei max. 35 °C lagern. Bei Nichtbeachtung kann ein Druckaufbau stattfinden.

Den Härter ca. 2 Min. mechanisch in den Stammlack einrühren.

Achtung: Das Topfzeitende ist nicht mit einem Anstieg der Viskosität verbunden. Das Überschreiten der Topfzeit führt zur Verminderung der Beständigkeit gegenüber mechanischen und chemischen Einflüssen, zur Reduzierung des Glanzgrades und zu Kocheerneigung.

Die Trockenzeiten verkürzen sich mit steigender Luftgeschwindigkeit und sinkender rel. Luftfeuchtigkeit. Bei Trocknung mit Anblasdüsen verkürzen sich die Trockenzeiten erheblich. Optimale Verarbeitungsbedingungen: Lufttemperatur 20 - 25 °C, Objekttemperatur > 15 °C, rel. Luftfeuchtigkeit 40 - 60 %, Luftsinkgeschwindigkeit > 0,4 m/s.

Überlackierbar frühestens nach 30 min/60 °C oder 2 h/20 °C und spätestens nach 4 Wochen. Nach Trocknung > 4 Wochen, Zwischenschliff erforderlich.

Überspachtelbar nach 60 Minuten bei 60 °C.

Um möglicherweise auftretenden Flashrost bei der Lackierung von blanken und gestrahlten Stahlteilen zu vermeiden, kann Mipa WBS Korrosionsinhibitor zugegeben werden, bitte die Verarbeitungshinweise gemäß Produktinformation Mipa WBS Korrosionsinhibitor beachten.

### Reinigung der Werkzeuge:

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Mipa WBS-Pistolenreiniger reinigen.

Bei Bedarf sind auf 2K-Anlagen abgestimmte Reinigungsmittel verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

### 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.