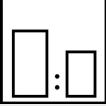
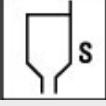


Verwendungszweck

Mipa Zinkreiniger ist ein ammoniakalischer Netzmittelreiniger für verzinkte und insbesondere für frisch verzinkte Oberflächen. Neben der Reinigung und Entfettung wird durch Mipa Zinkreiniger die oberste Schicht, insbesondere der frischen Verzinkung, für die nachfolgende Beschichtung aktiviert, damit Zwischenhaftungsprobleme vermieden werden.

Verarbeitungshinweise

Mischungsverhältnis		nach Gewicht Lack : Härter		nach Volumen Lack : Härter	
	Härter	--		--	
	Härter	--		--	
	Topfzeit	--		--	
	Verdünnung	Wasser		--	
Verarbeitungsviskosität		Mipa Zinkreiniger 1 : 1 mit Wasser mischen.		Airmix/Airless	
	Fließbecher	--		--	
Auftragsverfahren		Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)
		Korund-Kunststoffvlies	--	--	--
Trocknungszeit		Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Grifffest
		--	--	--	--
Spritzgänge		Verdünnung		100 %	
Montagefest		Schleifbar	Überlackierbar	--	

Hinweise

Charakteristik:

Bindemittelbasis:	--
Festkörper (Gew. %):	~ 2
Festkörper (Vol. %):	--
Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	10
Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	~ 1,0
Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	--

Eigenschaften:

--

Theoretische Ergiebigkeit: 10 - 12 m²/l

Version: d 6/0424

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

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:	–
Verarbeitungsbedingungen:	Ab + 10 °C und bis 70 % 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.
	Verzinkte Untergründe: Verzinkte Oberflächen besprühen und mit Korund-Kunststoffvlies (z.B. Mipa Schleifvlies) nass schleifen. Die dabei entstehende, metallisch graue Suspension 10 Minuten einwirken lassen und nochmals schleifen. Anschließend gründlich mit Wasser nachwaschen.
Aufbauvorschläge:	–
Besondere Hinweise:	Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.
	GISCODE: GG10
Reinigung der Werkzeuge:	Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Mipa WBS-Pistolenreiniger oder Wasser 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.