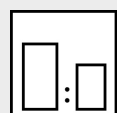


Verwendungszweck

Schnell trocknender KH-Dickschichtlack mit aktivem Korrosionsschutz (Zinkphosphat) für die Lackierung von Stahlteilen, Guss, Containern, Maschinen, Chassis, Schaltschränken, Transportgestellen u. ä. im Innen- und Außenbereich.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

--

nach Gewicht Lack : Härter

--

nach Volumen Lack : Härter

--



Härter

--



Topfzeit

Mit Härterverdünnung 2 Tage

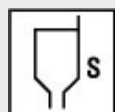


Verdünnung

Mipa UN-Verdünnung

Mipa Verdünnung UN 21

Mipa Härterverdünnung



Spritzviskosität

Fließbecher

20 - 30 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

40 - 50 s 4 mm DIN



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

Airmix / Airless

Härter

--

--

Druck (bar)

2,0 - 2,5

100 - 120

Düse (mm)

1,3 - 1,5

0,23 - 0,33

Spritzgänge

2 - 3

1 - 2

Verdünnung

15 - 20 %

0 - 5 %



Trocknungszeit

Härter

--

--

Objekttemp.

20 °C

60 °C

Staubtrocken

10 - 15 min

--

Griffest

30 - 35 min

--

Montagefest

12 h

90 min

Schleifbar

--

--

Überlackierbar

12 h

--

Die Endhärte wird nach 6 - 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):

Alkydharz

53 - 59

37 - 38

Thixotrop

1,2 - 1,4

> 80 glänzend

- Eigenschaften:** Hohe UV- und Wetterbeständigkeit
Dickschichtig applizierbar
Aktiver Korrosionsschutz (Zinkphosphat)
Sehr kurze Trockenzeit
Elektrostatisch verarbeitbar
Beständig gegenüber Benzin und Diesel bei vorübergehender Beanspruchung
Temperaturkurzzeitbelastung 150 °C
Temperaturdauerbelastung 130 °C
Haftung auf Stahl
- Theoretische Ergiebigkeit:** 28,3 - 32,5 m²/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke
37,8 - 38,4 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-Gesetzgebung:** Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:
Unverdünnt: < 550 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 Original-Metalluntergrund 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
- Aufbauvorschläge:**
- 1-Schicht-Aufbau
Stahl:
AK 232-90 mit 80 - 100 µm Trockenschichtdicke
- 2-Schicht-Aufbau
Stahl:
Grundierung: *AK 105-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: AK 232-90 mit 80 - 100 µm Trockenschichtdicke
- *weitere Mipa Grundierungen verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.
- Besondere Hinweise:** Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.
- Das Aufbringen zu hoher Schichtdicken verlängert die Trockenzeit z. T. erheblich.
- Farbton vor Verarbeitung prüfen.
- Reinigung der Werkzeuge:** Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung reinigen.