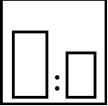








Verwendungszweck

2K-Zinkphosphat-EP-Acrylharz-Grundierung für die Beschichtung von Stahl, verzinkten Untergründen, Aluminium, GFK und KTL. Durch die ausgezeichnete Füllkraft und Beständigkeit gegenüber Lösemitteln und Chemikalien ist das Produkt besonders für die hochwertige Beschichtung von stark beanspruchten Anlagen und Geräten geeignet. Zudem ist eine sehr schnelle Überlackierbarkeit mit Mipa 2K-Decklacken nach nur 20 Minuten Trocknung bei Raumtemperatur gewährleistet.

Verarbeitungshinweise

	Mischungsverhältnis						
	Härter		nach Gewicht Lack : Härter		nach Volumen Lack : Härter		
	PU 914-XX		6 : 1		4 : 1		
	Härter						
	Mipa PU 914-10, PU 914-25						
	Topfzeit						
	Mit Härter -10 ca. 2,5 - 3 h bei 20 °C						
	Verdünnung						
	Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40						
	Spritzviskosität						
	Fließbecher			Airmix/Airless			
	30 - 40 s 4 mm DIN			50 - 60 s 4 mm DIN			
	Auftragsverfahren						
	Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung	
	Fließbecher / HVLP	--	2,0 - 2,5	1,5 - 1,8	2 - 3	10 - 20 %	
	Airmix / Airless	--	1,0 - 2,0	0,28 - 0,33	1 - 2	< 10 %	
	Materialdruck		100 - 120				
	Trocknungszeit						
	Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
	-10	20 °C	20 - 30 min	60 - 90 min	24 h	5 h	20 min
	-10	60 °C	--	--	1 h	--	--
	-25	20 °C	ca. 50 min	ca. 2 h	24 h	12 h	40 min
	-25	60 °C	--	--	1 h	--	--

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis:	EP-Acrylharz
	Festkörper (Gew. %):	77 - 80
	Festkörper (Vol. %):	56 - 60
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	Thixotrop
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,6 - 1,8
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	< 20 matt

Version: d 9/0423

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:** Frühe Überlackierbarkeit
Ausgezeichneter Korrosionsschutz, enthält Zinkphosphat
Ausgezeichnete Füllkraft
Nass-in-Nass überlackierbar
Sehr gute Spritznebelaufnahme
Hochelastischer Film, gute Schlagzähigkeit
Ausgezeichnete Beständigkeit gegen Lösemittel und Chemikalien
Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C
Temperaturdauerbelastung: 150 °C
Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen, Aluminium, GFK, KTL
- Theoretische Ergiebigkeit:** 35,5 - 37,6 m²/kg, 6:1 n. Gew. mit PU 914-10, bei 10 µm Trockenschichtdicke
51,3 - 55,5 m²/l, 6:1 n. Gew. mit PU 914-10, 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:** EU-Grenzwert nach Decopaint-Richtlinie (ChemVOCFarbV) für dieses Produkt in Kategorie B/c 540 g/l.
Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:
Spritzen mit 2K-PU-Härter PU 914-XX: < 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 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
- 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
- GFK:
- reinigen (vorhandene Trennmittel müssen restlos entfernt werden, ggf. anschleifen und entfetten mit Mipa Silikonentferner
- KTL:
- reinigen, anschleifen und entfetten mit Mipa Silikonentferner

- Aufbauvorschläge:** Stahl, verzinkte Untergründe, KTL, GFK:
Grundierung: EA 100-20 mit 70 - 110 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: *PU 200-XX / PU 240-XX mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
- Aluminium:
Grundierung: EA 100-20 mit 40 - 60 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: *PU 200-XX / PU 240-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.
- Überlackierbar frühestens nach 20 min/20 °C und spätestens nach 4 Wochen. Nach Trocknung > 4 Wochen, Zwischenschliff erforderlich.
- Bei Bedarf sind auf 2K-Anlagen abgestimmte Härter und Reinigungsmittel verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.
- 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.