

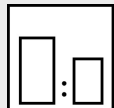
### Verwendungszweck

Schnell trocknende 2K-HS-Zinkphosphat-Epoxydharz-Grundierung für Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium, GFK und Aramidfaser. Geeignet als Grundanstrich für die qualitativ hochwertige Beschichtung von militärischen Fahrzeugen, Nutzfahrzeugen, sowie hoch beanspruchten Maschinen und Konstruktionen.

Farbtöne: RAL 1011 braunbeige, RAL 6013 schilfgrün, RAL 9001 cremeweiß.

Armasuisse Zulassung: Gemäß Qualitätsvorschrift armasuisse M 040 230 00.

### Verarbeitungshinweise



#### Mischungsverhältnis

##### Härter

EP 968-25

nach Gewicht Lack : Härter

4 : 1

nach Volumen Lack : Härter

4 : 1



#### Härter

Mipa EP 968-25 2K-EP-Härter



#### Topfzeit

Mit Härter -25 ca. 6 h bei 20 °C



#### Verdünnung

Mipa EP-Verdünnung



#### Spritzviskosität

##### Fließbecher

–

##### Airmix/Airless

50 - 60 s 6 mm DIN



#### Auftragsverfahren

##### Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

##### Härter

–

##### Druck (bar)

2,0 - 2,5

##### Düse (mm)

1,5 - 2,5

##### Spritzgänge

2 - 3

##### Verdünnung

5 %

Airmix / Airless

–

1,0 - 2,0

0,28 - 0,33

1 - 2

0 - 5 %

Materialdruck

100 - 120

Streichen, Rollen

–

–

–

–

5 %



#### Trocknungszeit

##### Härter

–

Objekttemp.

20 °C

Staubtrocken

40 min

##### Griffest

4 h

##### Montagefest

10 h

##### Schleifbar

–

##### Überlackierbar

1 h

–

60 °C

–

–

60 min

–

–

Vor der forcierten Trocknung ist eine Ablüftphase von 15 min/20 °C notwendig.

**Hinweise**

<b>Charakteristik:</b>	Bindemittelbasis:	Epoxidharz
	Festkörper (Gew. %):	74 - 76
	Festkörper (Vol. %):	59 - 61
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	Thixotrop
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,4 - 1,5
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	10 - 20 matt
<b>Eigenschaften:</b>	Aktiver Korrosionsschutz (Zinkphosphat) Elektrostatisch verarbeitbar Einsetzbar zur Isolation thermoplastischer Untergründe Hervorragende chemische und mechanische Beständigkeiten Temperaturkurzzeitbelastung 180 °C Temperaturdauerbelastung 150 °C Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen, Aluminium, GFK und Aramidfaser	
<b>Theoretische Ergiebigkeit:</b>	46,9 - 48,9 m <sup>2</sup> /kg, 4:1 n. Gew. mit EP 968-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke 65,9 - 67,9 m <sup>2</sup> /l, 4:1 n. Gew. mit EP 968-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke	
<b>Lagerung:</b>	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.	
<b>VOC-Gesetzgebung:</b>	Im Produkt enthaltene VOC: <375g/l.	
<b>Verarbeitungsbedingungen:</b>	Ab +10 °C und bis 80 % 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 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, Aramidfaser: - Reinigen (vorhandene Trennmittel müssen restlos entfernt werden, ggf. anschleifen und entfetten mit Mipa Silikonentferner	

- Aufbauvorschläge:** 2-Schicht-Aufbau  
Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium, GFK, Aramidfaser:  
Grundierung: EP 168-20 mit 80 - 100 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: \*PU 268-05-XXXX mit 80 - 100 µm Trockenschichtdicke  
oder  
Decklackierung: \*PU 246-05 mit 40 - 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 60 min/20 °C und spätestens nach 7 Tagen. Nach Trocknung > 7 Tagen, Zwischenschliff erforderlich.
- Bei Bedarf sind auf 2K-Anlagen abgestimmte Reinigungsmittel verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.
- Reinigung der Werkzeuge:** Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Mipa EP-Verdünnung 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.