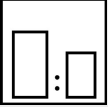





## Verwendungszweck

Hochwertiger, witterungs- und UV-stabiler, vergilbungsfester Acryl-Melamin-Einbrennlack für die Fahrzeug- und Maschinenlackierung.

## Verarbeitungshinweise

	<b>Mischungsverhältnis</b>						
	<b>Härter</b>		<b>nach Gewicht Lack : Härter</b>		<b>nach Volumen Lack : Härter</b>		
	--		--		--		
	<b>Härter</b>						
	--						
	<b>Topfzeit</b>						
	--						
	<b>Verdünnung</b>						
	Mipa 2K-Verdünnung						
	<b>Spritzviskosität</b>						
	<b>Fließbecher</b>			<b>Airmix/Airless</b>			
	--			--			
	<b>Auftragsverfahren</b>						
	<b>Auftragsverfahren</b>	<b>Härter</b>	<b>Druck (bar)</b>	<b>Düse (mm)</b>	<b>Spritzgänge</b>	<b>Verdünnung</b>	
	Fließbecher / HVLP	--	2,0 - 2,5	1,3 - 1,5	2 - 4	20 - 25 %	
	Airmix / Airless	--	100 - 120	0,28 - 0,33	1	0 %	
	<b>Trocknungszeit</b>						
	<b>Härter</b>	<b>Objekttemp.</b>	<b>Staubtrocken</b>	<b>Griffest</b>	<b>Montagefest</b>	<b>Schleifbar</b>	<b>Überlackierbar</b>
	--	120 °C	--	--	45 min	--	--
	--	140 °C	--	--	30 min	--	--
	--	160 °C	--	--	20 min	--	--
	--	180 °C	--	--	10 min	--	--

Vor dem Einbrennen ist eine Ablüftphase von 5 - 10 min/20 °C und nach dem Einbrennen ist eine Abkühlphase notwendig.

## Hinweise

<b>Charakteristik:</b>	Bindemittelbasis:	Acryl-Melaminharz-System
	Festkörper (Gew.%):	54 - 60
	Festkörper (Vol.%):	40 - 42
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	40 - 60
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,1 - 1,3
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	50 - 65 seidenglänzend

- Eigenschaften:** Elektrostatisch verarbeitbar  
Hohe UV- und Wetterbeständigkeit  
Lösemittelfest  
Temperaturkurzzeitbelastung 180 °C  
Temperaturdauerbelastung 150 °C  
Haftung auf Stahl
- Theoretische Ergiebigkeit:** 31,9 - 36,9 m<sup>2</sup>/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke  
41,3 - 42,6 m<sup>2</sup>/l bei 10 µm Trockenschichtdicke
- Lagerung:** Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 1 Jahr. 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: < 520 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:  
- Handentrostung nach Reinheitsgrad St 3  
- Entfetten mit Mipa WBS Reiniger oder Mipa Silikonentferner  
- Bei Verwendung chemischer Vorbehandlungsmittel sind die Vorschriften des Herstellers zu beachten.
- Aufbauvorschläge:** 1-Schicht-Aufbau  
Stahl:  
SE 200-70 mit 20 - 40 µm Trockenschichtdicke
- Besondere Hinweise:** Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.
- Besonders UV-beständige Pigmentierungen (z.B. für Fassadenbeschichtung) sind auf Anfrage erhältlich.
- Farbton vor Verarbeitung prüfen.
- Reinigung der Werkzeuge:** Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung reinigen.