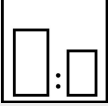








Verwendungszweck

Hochwertige Korrosionsschutzgrundierung für die Lackierung von Konstruktionen sowie Fahrzeugen aus Stahl, verzinktem Stahl und Aluminium. Sehr gutes Standvermögen - gute Verarbeitung. Überlackierbar mit allen wasser- oder lösemittelverdünnbaren 1K- und 2K-Decklacken.

Verarbeitungshinweise

	Mischungsverhältnis						
	Härter	nach Gewicht Lack : Härter	nach Volumen Lack : Härter				
	--	--	--				
	Härter						
	--						
	Topfzeit						
	--						
	Verdünnung						
	Mipa WBS VE-Wasser						
	Spritzviskosität						
	Fließbecher		Airmix/Airless				
	40 - 50 s 4 mm DIN		50 - 70 s 4 mm DIN				
	Auftragsverfahren						
	Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung	
	Fließbecher / HVLP	--	2,0 - 2,2	1,5 - 2,0	2 - 3	2 - 7 %	
	Airmix / Airless	--	100 - 120	0,33 - 0,45	1 - 2	0 - 2 %	
	Streichen, Rollen	--	--	--	--	0 %	
	Trocknungszeit						
	Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
	--	20 °C	20 - 30 min	30 - 40 min	24 h	--	45 min - 4 h (45 min bei Wasserlacken, 4 h bei Löse- mittellacken)
	--	60 °C	--	7 - 10 min	1 h	--	15 min

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis:	Acryl-Hybrid
	Festkörper (Gew.%):	48 - 52
	Festkörper (Vol.%):	37 - 39
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	Thixotrop
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,2 - 1,3
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	10 - 20 matt

Version: d 1/1021

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(0)8703/922-0 · Fax: +49(0)8703/922-100 · mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com

- Eigenschaften:** Hoher Korrosionsschutz
Sehr gute chemische und mechanische Beständigkeiten
Gute Beständigkeit gegen Fette und Öle
Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C
Temperaturdauerbelastung: 130 °C
Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen und Aluminium
- Theoretische Ergiebigkeit:** 29,1 - 31,5 m²/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke
37,2 - 37,9 m²/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:** EU-Grenzwert nach Decopaint-Richtlinie (ChemVOCFarbV) für dieses Produkt in A/l 140 g/l.
Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:
Streichen / Rollen, Spritzen: < 170 g/l
- 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 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
- Aufbauvorschläge:** Stahl, verzinkte Untergründe:
Grundierung: WAY 1030-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: *WAY 2000-40 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
- Aluminium:
Grundierung: WAY 1030-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: *WAY 2000-40 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
- *weitere Mipa Decklacke verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

Besondere Hinweise:

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Mit Aluminiumpasten getönte Lacke sind vor Hitze zu schützen. Bei max. 35 °C lagern. Bei Nichtbeachtung kann ein Druckaufbau stattfinden.

Die Trockenzeiten verkürzen sich mit steigender Luftgeschwindigkeit und sinkender rel. Luftfeuchtigkeit. Bei Trocknung mit Anblasdüsen verkürzen sich die Trockenzeiten erheblich. Optimale Verarbeitungsbedingungen: Lufttemperatur 20 - 25 °C, Objekttemperatur > 15 °C, rel. Luftfeuchtigkeit 40 - 60 %, Luftsinkgeschwindigkeit > 0,4 m/s.

Um möglicherweise auftretenden Flashrost bei der Lackierung von blanken und gestrahlten Stahlteilen zu vermeiden, kann Mipa WBS Korrosionsinhibitor zugegeben werden, bitte die Verarbeitungshinweise gemäß Produktinformation Mipa WBS Korrosionsinhibitor beachten.

Reinigung der Werkzeuge:

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Mipa WBS-Pistolenreiniger reinigen.