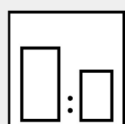


Verwendungszweck

Seidenglänzender, schnelltrocknender Kunstharz-Decklack zur Beschichtung von Stahlteilen, Guss, Containern, Maschinen, Chassis, Kränen, Stahlkonstruktionen usw. im Innen- und Außenbereich.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

nach Gewicht Lack : Härter

nach Volumen Lack : Härter

--

--

--



Härter

--



Topfzeit

Mit Härterverdünnung 2 Tage

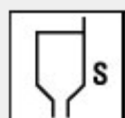


Verdünnung

Mipa UN-Verdünnung

Mipa Verdünnung UN 21

Mipa Härterverdünnung



Spritzviskosität

Fließbecher

20 - 30 s 4 mm DIN

Airmix / Airless

50 - 60 s 4 mm DIN



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Härter

Druck (bar)

Düse (mm)

Spritzgänge

Verdünnung

Fließbecher / HVLP

--

2,0 - 2,5

1,3 - 1,8

2 - 3

15 - 20 %

Airmix / Airless

--

100 - 120

0,36 - 0,54

1 - 2

0 - 5 %



Trocknungszeit

Härter

Objekttemp.

Staubtrocken

Griffest

Montagefest

Schleifbar

Überlackierbar

--

20 °C

10 - 15 min

25 - 30 min

10 h

--

12 h

--

60 °C

--

--

90 min

--

--

Die Endhärte wird nach 6 - 7 Tagen (20 °C) erreicht.

Hinweise

Charakteristik:

Bindemittelbasis:

Alkydharz

Festkörper (Gew.%):

61 - 66

Festkörper (Vol.%):

43 - 45

Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):

80 - 100

Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):

1,2 - 1,4

Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):

55 - 65 seidenglänzend

Eigenschaften:	Hohe UV- und Wetterbeständigkeit Dickschichtig applizierbar Sehr kurze Trockenzeit Elektrostatisch verarbeitbar Beständig gegenüber Benzin und Diesel bei vorübergehender Beanspruchung Temperaturkurzzeitbelastung 150 °C Temperaturdauerbelastung 130 °C
Theoretische Ergiebigkeit:	32,4 - 34,8 m ² /kg bei 10 µm Trockenschichtdicke 44,1 - 45,4 m ² /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-Lenkungsabgabe:	Bitte entnehmen Sie den Lösemittelgehalt dem Sicherheitsdatenblatt.
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:	Stahl: Grundierung: *AK 100-20 / AK 105-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke Decklackierung: AK 229-60 mit 80 - 100 µm Trockenschichtdicke
Besondere Hinweise:	*weitere Mipa / Streicolor Grundierungen verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik. Nur für die professionelle Anwendung bestimmt. Das Aufbringen zu hoher Schichtdicken verlängert die Trockenzeit z. T. erheblich. Farbton vor Verarbeitung prüfen. Je nach verwendeten Farbton kann die Lieferviskosität niedriger ausfallen bzw. schwanken, die Verdünnungszugabe muss daher entsprechend angepasst werden.
Reinigung der Werkzeuge:	Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung oder Streicolor V 903 Universalverdünnung reinigen.