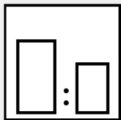








## Verwendungszweck

Thixotroper, dickschichtiger Einschicht-Eisenglimmerlack zum Streichen, Rollen und Spritzen nach ehem. TL 918 300, Blatt 77 für die Beschichtung von Konstruktionen (Hallen, Rohre, Tore, Wand- und Deckenverkleidungen, Dächer, Behälter, Fahrzeugbau) aus Stahl, verzinktem Stahl, Aluminium und PVC im Innen- und Außenbereich. Auch für die Beschichtung mineralischer Untergründe (Beton, Estrich etc.) geeignet.

Farbtöne: Nach Farbkarten oder Muster\*.

## 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>						
	Streicolor V82.02 Spezial-Verdünner ELSTA						
	Mipa UN-Verdünnung						
	Mipa Verdünnung UN 21						
	<b>Spritzviskosität</b>						
	V82.02 Spezial-Verdünner ELSTA = Für elektrostatisches Spritzen oder Mipa UN oder UN 21 Verdünnung für nicht elektrostatische Applikation.						
	<b>Fließbecher</b>		<b>Airmix / Airless</b>				
	--		--				
	<b>Auftragsverfahren</b>						
	<b>Auftragsverfahren</b>	<b>Verdünnung</b>	<b>Druck (bar)</b>	<b>Düse (mm)</b>	<b>Spritzgänge</b>	<b>Verdünnung</b>	
	Airmix / Airless	V82.02	100 - 120	0,31 - 0,51	1 - 2	30 - 40 %	
	Rollen	V82.02	--	--	--	0 - 20 %	
	Streichen	--	--	--	--	0 - 20 %	
	<b>Trocknungszeit</b>						
	<b>Härter</b>	<b>Objekttemp.</b>	<b>Staubtrocken</b>	<b>Griffest</b>	<b>Montagefest</b>	<b>Schleifbar</b>	<b>Überlackierbar</b>
	--	20 °C	30 min	1,5 - 3 h	2 Tagen	--	--

Die Endhärte wird nach 8 - 10 Tagen (20 °C) erreicht.

### Hinweise

---

<b>Charakteristik:</b>	Bindemittelbasis:	Vinyl-Copolymer
	Festkörper (Gew.%):	67 - 69
	Festkörper (Vol.%):	44 - 45
	Liefernviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	Thixotrop
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,4 - 1,6
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	Matt**
<b>Eigenschaften:</b>	Gute Offenzeit, starke Füllkraft, guter Verlauf Sehr guter Korrosionsschutz mit Barriere-Effekt Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen, Aluminium, hart PVC und Beton	
<b>Theoretische Ergiebigkeit:</b>	30,0 - 30,4 m <sup>2</sup> /kg bei 10 µm Trockenschichtdicke 46,0 - 44,5m <sup>2</sup> /l 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-Lenkungsabgabe:</b>	Bitte entnehmen Sie den Lösemittelgehalt dem Sicherheitsdatenblatt.	
<b>Verarbeitungsbedingungen:</b>	Ab +10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.  Die Oberflächentemperatur der zu beschichtenden Teile muss während der Applikation mindestens 3° C über dem Taupunkt der Luft liegen (DIN EN ISO 12944-7).	

**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 oder Streicolor V53.01 PUR Normalverdünner, gründlich mit Schleifpapier P 360 / 400 schleifen und anschließende Reinigung mit Mipa Silikonentferner

Hart PVC:

- reinigen (vorhandene Trennmittel müssen restlos entfernt werden), entfetten mit Mipa Kunststoffreiniger, anschleifen und nochmals entfetten mit Mipa Kunststoffreiniger

Mineralische Untergründe (Beton, Putz):

- Mineralische Untergründe (abgebunden, formstabil, griffig und tragfähig), frei von absandenden Teilen und sonstigen trennend wirkenden Substanzen (z. B. Gummiabrieb, Fette, Öle, Rost, Staub u. ä.).

**Aufbauvorschläge:**

1-Schicht-Aufbau

Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:

VC 555-20 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke

PVC:

VC 555-20 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke

2-Schicht-Aufbau

Stahl, verzinkte Untergründe:

Grundierung: \*\*\*VB 100-20 min 20 - 30 µm oder EP 100-20 mit 50 - 70 µm

Trockenschichtdicke

Decklackierung: VC 555-20 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:

Grundierung: \*\*\*VB 100-20 min 20 - 30 µm oder EP 100-20 mit 25 - 30 µm

Trockenschichtdicke

Decklackierung: VC 555-20 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke

Beton / mineralische Untergründe:

Grundierung: Tiefgrund LH (Außenbereich) oder Tiefgrund LF (Innenbereich)

Decklackierung: VC 555-20 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke



### Besondere Hinweise:

\*Nur in ca. Farbtönen erhältlich. Helle Farbtöne nur auf Anfrage.

\*\*aufgrund der speziellen Oberfläche ist eine Messung nach DIN EN ISO 2813 nicht anwendbar!

\*\*\*weitere Mipa / Streicolor Grundierungen verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

In 5 und 6 kg Einweggebinde, je nach Farbton.  
20 kg Gebinde auf Anfrage.

Systembedingt kann es bei starker UV- bzw. Witterungsbelastung zu Kreidungserscheinungen kommen. Zudem ist bei höheren Temperaturen das thermoplastische Verhalten der Beschichtung zu beachten.

Farbton vor Verarbeitung prüfen.

Zur Erreichung optimaler Eisenglimmer-Optik und zur Vermeidung von Streifenbildung empfiehlt es sich, die letzte Deckbeschichtung zu spritzen bzw. in nur einer Richtung zu rollen oder zu streichen.

Beim Elsta-Spritzen empfiehlt es sich wegen der Vielzahl von Elektrostat-Geräten, mit unserer Anwendungstechnik Kontakt aufzunehmen.

Für eine noch bessere Schutzwirkung wird die Erhöhung der Trockenschichtdicke auf 200 - 240 µm (bei Stahl, verzinkten Untergründen und Aluminium) bzw. 80 - 120 µm (bei PVC, Beton und mineralischen Untergründen) empfohlen. Die Trocknungszeiten verlängern sich hierbei.

### Reinigung der Werkzeuge:

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung oder Streicolor V 903 Universalverdünnung reinigen.