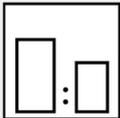


Verwendungszweck

Vielseitig anwendbarer, wasserverdünnbarer Einschicht-Emallack auf der Basis eines raschtrocknenden Hybrid-Systems. Einschichtlackierung für Stahl- und Aluminium-Oberflächen. Besonders geeignet zur Beschichtung von Stahlkonstruktionen, Fahrzeugen, Maschinen, Apparate usw.

Verarbeitungshinweise

	Mischungsverhältnis		
	Härter	nach Gewicht Lack : Härter	nach Volumen Lack : Härter
	--	--	--

	Härter
	--

	Topfzeit
	--

	Verdünnung
	Mipa WBS VE-Wasser

	Spritzviskosität	
	Fließbecher	Airmix / Airless
	--	--

	Auftragsverfahren					
	Auftragsverfahren	Verdünnung	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung
	Fließbecher / HVLP	--	2,0 - 2,5	1,7 - 2,0	2 - 4	5 - 10 %
Airmix / Airless	--	100 - 120	0,33 - 0,45	1 - 2	0 - 5 %	

	Trocknungszeit						
	Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
	--	20 °C	25 - 30 min	60 min	--	--	--
--	60 °C	--	30 min	--	--	--	

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

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis:	Polymerisat-Kombination
	Festkörper (Gew.%):	40 - 47
	Festkörper (Vol.%):	30 - 32
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	Thixotrop
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,1 - 1,3
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	50 - 60 halbgläzend



Eigenschaften:	Kurze Trockenzeit Hohe UV- und Wetterbeständigkeit Temperaturkurzzeitbelastung: 130 °C Temperaturdauerbelastung: 70 °C Haftung auf Stahl und Aluminium
Theoretische Ergiebigkeit:	22,9 - 27,2 m ² /kg bei 10 µm Trockenschichtdicke 30,0 - 31,2 m ² /l bei 10 µm Trockenschichtdicke
Lagerung:	Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 2 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 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 oder Streicolor V53.01 PUR Normalverdünner, gründlich mit Schleifpapier P 360 / 400 schleifen und anschließende Reinigung mit Mipa Silikonentferner
Aufbauvorschläge:	1-Schicht-Aufbau Stahl, Aluminium: WAY 2100-60 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke 2-Schicht-Aufbau Stahl, verzinkte Untergründe: Grundierung: *WAY 1030-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke Decklackierung WAY 2100-60 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke Aluminium: Grundierung: *WAY 1030-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke Decklackierung: WAY 2100-60 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke



Besondere Hinweise:

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

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.