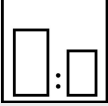








Verwendungszweck

Für die temporäre Beschichtung (z. B. Karosserieteile, Felgen, Fensterbleche, Baubeschläge, Fassadenelemente usw.) zum Schutz der Originalbeschichtung. Zur temporären optischen Umgestaltung, sowie zum Schutz gegen Korrosion und Beschädigung.

Verarbeitungshinweise

	Mischungsverhältnis						
	Härter		nach Gewicht Lack : Härter		nach Volumen Lack : Härter		
	--	--	--	--	--	--	
	Härter						
	--						
	Topfzeit						
	--						
	Verdünnung						
	Mipa 2K-Verdünnung lang V 40						
	Spritzviskosität						
	VC 171-70 ist spritzfertig, bei größeren Flächen oder hohen Umgebungstemperaturen mit Mipa 2K-Verdünnung lang V 40 verdünnen (Zugabe bis ca. 10 %).						
	Fließbecher		Airmix/Airless				
	--	--	--	--	--	--	
	Auftragsverfahren						
	Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung	
	Fließbecher / HVLP	--	2,0 - 2,2	2,0 - 2,5	2 - 3	0 %	
	Airmix / Airless	--	100 - 120	0,28 - 0,33	1 - 2	0 %	
	Trocknungszeit						
	Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
	--	20 °C	10 min	20 min	2 h	--	--
	--	60 °C	--	--	1 h	--	--

Die Endhärte wird nach 5 - 6 Tagen (20 °C) erreicht.

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis:	Spezialharze
	Festkörper (Gew.%):	18 - 20
	Festkörper (Vol.%):	10 - 14
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	40 - 60
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	0,9 - 1,0
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	60 - 70 seidenglänzend

Eigenschaften:	Anwendung auf blanken Metallen und Altlackierungen Sehr hohe Reißdehnung Sehr gute Wasserbeständigkeit Gute Kratzfestigkeit
Theoretische Ergiebigkeit:	11,4 - 16,3 m ² /kg bei 10 µm Trockenschichtdicke 11,1 - 14,8 m ² /l bei 10 µm Trockenschichtdicke
Lagerung:	Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre
VOC-Gesetzgebung:	EU-Grenzwert nach Deko-Paint-Richtlinie (ChemVOCFarbV) für dieses Produkt in Kategorie B/e = 840 g/l. Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte: Spritzen: < 760 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. 2K-Altackierung: - entfetten mit Mipa Silikonentferner Stahl, Messing, Kupfer, Aluminium, Chromnickelstahl: - entfetten mit Mipa Silikonentferner
Aufbauvorschläge:	1-Schicht-Aufbau Stahl, Messing, Kupfer, Aluminium, Chromnickelstahl: VC 171-70 mit 30 - 50 µm Trockenschichtdicke 2-Schicht-Aufbau Stahl, Messing, Kupfer, Aluminium, Chromnickelstahl: Grundierung: VC 171-70 farblos mit 10 - 20 µm Trockenschichtdicke Decklackierung: VC 171-70 mit 30 - 50 µm Trockenschichtdicke

Besondere Hinweise:

ACHTUNG: Auf nasse bzw. satte Applikation achten, Abluftzeit zwischen den Spritzgängen ca. 2 min (mindestens 30 µm Trockenschichtdicke).

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Farbton vor Verarbeitung prüfen.

Gebinde vor Verarbeitung gründlich aufrühren.

Starke Wärmebelastung beeinträchtigt die Elastizität und somit die Abziehbarkeit des Materials.

Mit zunehmender Schichtdicke wird die Abziehbarkeit verbessert.

Wie alle Abziehlacke darf dieses Material nicht länger als 6 Monate als Schutzfilm aufgetragen bleiben.

Nach dem Abziehen verbleibende Farb- und Metallrückstände können problemlos mit Mipa Silikonentferner entfernt werden.

Geeignete Untergründe: Lösemittelfeste, tragfähige, korrekt vernetzte und intakte 2K-Altackierungen oder Werks-Einbrennackierungen.

Thermoplastische und / oder 1K-Altackierungen können nicht bearbeitet werden, da diese beim Überlackieren mit VC 171-70 wieder angelöst werden. Das problemlose Wiederabziehen von VC 171-70 wäre dann nicht mehr gewährleistet. Im Zweifelsfall wird eine Überlackierprüfung an einer Testfläche der Altackierung empfohlen.

Reinigung der Werkzeuge:

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung reinigen.

Entsorgung:

Die Entsorgung erfolgt über das Kreislaufsystem Blechverpackungen und Stahl (KBS). Die Verpackungen müssen sauber, trocken, frei von Fremdstoffen und restentleert sein. Bei Kunststoffgebinden muss der Metallbügel entfernt werden. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.