

Verwendungszweck

Schnelltrocknender, glänzender 1K-Acryllack für die Ganz- und Teillackierung von Fahrzeugen und Maschinen. Hervorragend geeignet zur Abfüllung in Sprühdosen.

Verarbeitungshinweise

	Mischungsverhältnis						
	Härter	nach Gewicht Lack : Härter	nach Volumen Lack : Härter				
	--	--	--				
	Härter						
	--						
	Topfzeit						
	--						
	Verdünnung						
	Mipa Verdünnung UN 21						
	Spritzviskosität						
	Fließbecher			Airmix/Airless			
	18 - 20 s 4 mm DIN			--			
	Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung	
	Fließbecher / HVLP	--	2,0 - 2,5	1,2 - 1,3	2 - 4	25 - 30 %	
	Trocknungszeit	Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar
		--	20 °C	10 - 15 min	20 - 25 min	1 - 2 h	--
		--	60 °C	--	--	30 min	--
							Überlackierbar
							15 min

Die Endhärte wird nach 2 Tagen (20 °C) erreicht.

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis:	Acryl-Copolymer
	Festkörper (Gew. %):	46 - 52
	Festkörper (Vol. %):	34 - 36
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	125 - 135
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,0 - 1,2
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	> 80 glänzend

Eigenschaften:	Elektrostatisch verarbeitbar
	Kurze Trockenzeit
	Hohe UV- und Wetterbeständigkeit
	Temperaturkurzzeitbelastung 130 °C
	Temperaturdauerbelastung 70 °C
	Haftung auf hart PVC

Theoretische Ergiebigkeit: 28,5 - 35,7 m²/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke
34,2 - 36,7 m²/l bei 10 µm Trockenschichtdicke

Lagerung: Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre

VOC-Gesetzgebung: Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:
Unverdünnt: < 550 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.

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

Hart PVC:

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

1K-Altackierungen:

- restlos entfernen (abschleifen, abbeizen)

Aufbauvorschläge:

Stahl:

Grundierung: *AK 105-20 / AK 100-20 / VB 100-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: AY 210-90 mit 30 - 40 µm Trockenschichtdicke

Verzinkte Untergründe:

Grundierung: *VB 100-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: AY 210-90 mit 30 - 40 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:

Grundierung: *VB 100-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: AY 210-90 mit 30 - 40 µm Trockenschichtdicke

Hart PVC:

AY 210-90 mit 40 - 50 µm Trockenschichtdicke

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

Besondere Hinweise:

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Besonders UV-beständige Pigmentierungen sind auf Anfrage erhältlich.

Zudem besteht die Möglichkeit, Neon-Farbtöne zu mischen, die dann im Einschichtverfahren appliziert werden können. Hierzu ist die Mipa Produktinformation „Mipa Neon-Farbtöne PMI-Einschichtlacke“ zu beachten.

Bei Umgebungstemperaturen größer als 25 °C müssen 70 % Mipa Verdünnung UN 21 zugegeben werden (Vermeidung von Fädenbildung).

Farbton vor Verarbeitung prüfen.

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.