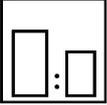
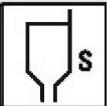


Verwendungszweck

Spezialanstrich zum Streichen und Rollen einsetzbar als Chemikalienschutzlack (Maschinenbau, Batteriesäureschutz), zur Straßenmarkierung und als Korrosionsschutzbeschichtung. Ferner für die Neu- und Renovierungsbeschichtung von Schwimm-, Plansch- und Zierbecken geeignet, hierbei ist jedoch die Produktinformation vom Mipa Pool Ruc bindend!

Verarbeitungshinweise

	Mischungsverhältnis						
	Härter		nach Gewicht Lack : Härter		nach Volumen Lack : Härter		
	–		–		–		
	Härter						
	–						
	Topfzeit						
	–						
	Verdünnung						
	Mipa UN-Verdünnung						
	Mipa Verdünnung UN 21						
	Spritzviskosität						
	Fließbecher			Airmix/Airless			
	–			–			
	Auftragsverfahren						
	Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung	
	Streichen, Rollen	–	–	–	–	0 - 10 %	
	Trocknungszeit						
	Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
	–	20 °C	5 - 10 min	30 - 35 min	2 - 3 h	–	24 h
	–	60 °C	–	10 min	30 min	–	–

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

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis:	Chlorkautschuk
	Festkörper (Gew. %):	39 - 42
	Festkörper (Vol. %):	25 - 27
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	Thixotrop
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,0 - 1,2
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	30 - 40 seidenmatt

- Eigenschaften:** Thixotrop, gute Kantenabdeckung
Hohe UV- und Wetterbeständigkeit
Sehr gute Wasser- und Chemikalienbeständigkeit
Hoher Korrosionsschutz (Barrierewirkung)
Unverseifbar
Temperaturkurzzeitbelastung: 90 °C
Temperaturdauerbelastung: 70 °C
- Theoretische Ergiebigkeit:** 22,2 - 26,9 m²/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke
25,3 - 27,8 m²/l bei 10 µm Trockenschichtdicke
- Lagerung:** Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre.
- VOC-Gesetzgebung:** Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:
Unverdünnt: < 640 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

Wichtig: Bei Verwendung von Mipa RC 255-30 als Schwimmbeckenfarbe sind unbedingt die Untergrundvorbehandlungen gemäß Produktinformation Mipa Pool Ruc zu beachten!

Aufbauvorschläge:

Stahl, verzinkte Untergründe:

- Grundierung: EP 100-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke
- Decklackierung: RC 255-30 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:

- Grundierung: EP 100-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke
- Decklackierung: RC 255-30 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Wichtig: Bei Verwendung von Mipa RC 255-30 als Schwimmbeckenfarbe sind unbedingt die Aufbauvorschläge gemäß Produktinformation Mipa Pool Ruc zu beachten!

- Besondere Hinweise:** Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.
- Farbton vor Verarbeitung prüfen.
- Nicht in der prallen Sonne streichen.
- Die bewitterungsbedingte Auskreidung und Farbtonaufhellung ist systemtypisch. Die Funktionalität wird dadurch nicht beeinträchtigt.
- Wichtig: Bei Verwendung von Mipa RC 255-30 als Schwimmbeckenfarbe sind unbedingt die Hinweise gemäß Produktinformation Mipa Pool Ruc zu beachten!
- 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.