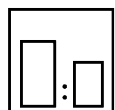


Verwendungszweck

Schnelltrocknende Einkomponenten-Zinkstaubfarbe für Korrosionsschutzsysteme mit hoher Schutzwirkung für Stahluntergründe. Ferner zum Ausbessern von Schadstellen an spritzverzinkten Teilen, Schweißnähten u. ä.. Überlackierbar mit Mipa 1K-Lacken (Kunstharzlacke, PMI AK, PMI VC).

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

nach Gewicht Lack : Härter

nach Volumen Lack : Härter

--

--

--



Härter

--



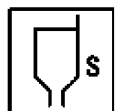
Topfzeit

--



Verdünnung

Unverdünnt verarbeiten



Spritzviskosität

Fließbecher

Airmix/Airless

--

--



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Härter

Druck (bar)

Düse (mm)

Spritzgänge

Verdünnung

Streichen, Rollen

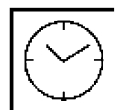
--

--

--

--

0 %



Trocknungszeit

Härter

Objekttemp.

Staubtrocken

Griffest

Montagefest

Schleifbar

Überlackierbar

--

20 °C

25 - 30 min

50 - 60 min

6 h

--

12 h

--

60 °C

--

--

45 min

--

--

Die Endhärte wird nach 3 - 4 Tagen (20 °C) erreicht.

Hinweise

Charakteristik:

Bindemittelbasis:

Epoxidharzester

Festkörper (Gew. %):

79 - 81

Festkörper (Vol. %):

41 - 43

Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):

Thixotrop

Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):

2,5 - 2,6

Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):

10 - 20 matt

Eigenschaften:

Metallanteil im Trockenfilm größer als 91 %

Hoher kathodischer Korrosionsschutz

Temperaturdauerbelastung bis 400 °C

Haftung auf Stahl

Version: d 9/0820

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Tel.: +49(0)8703/922-0 · Fax: +49(0)8703/922-100 · mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com

- Theoretische Ergiebigkeit:** 16,9 - 17,8 m²/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke
42,9 - 44,0 m²/l bei 10 µm Trockenschichtdicke
- Lagerung:** Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 1 Jahr. Optimale Lagerbedingungen bei + 5 °C bis + 25 °C, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Abweichende Lagerbedingungen können zu unerwünschten Eigenschaften des Materials führen.
- VOC-Gesetzgebung:** EU-Grenzwert nach Decopaint-Richtlinie (ChemVOCFarbV) für dieses Produkt in Kategorie A/i 500 g/l.
Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:
Streichen / Rollen: < 490 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
- Aufbauvorschläge:**
- 2-Schicht-Aufbau
Stahl:
Grundierung: Zinkalyd mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: *AK 200 / AK 240 / AK 250 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke
- 3-Schicht-Aufbau
Stahl:
Grundierung: Zinkalyd mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
Zwischenschicht: AK 555-20 / VC 555-20 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: *AK 200 / AK 240 / AK 250 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke
- *weitere Mipa Decklacke verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater, oder unsere Anwendungstechnik.
- Besondere Hinweise:** Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.
- Anbrüche gut verschlossen halten und vor Feuchtigkeit schützen.
- Trockenschichtdicke von 120 µm pro Arbeitsgang nicht überschreiten (ansonsten drohen Durchtrocknungsverzögerung und Gefahr von Zinkbruch).
- Nicht überlackierbar mit 2-Komponentenlacken.
- Sonderfarbtöne auf Anfrage erhältlich.
- GISCODE: BSL60
- 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.