

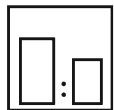
### Verwendungszweck

2K-Zinkphosphat-Epoxidharz-Grundierung für Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium, GFK und mineralische Untergründe. Geeignet als Grundanstrich auch bei Chemikalienschutz- und Unterwasseranstrichen sowie als Zwischenanstrich bei EP-Zinkstaubgrundierung.

Erfüllt im Aufbau mit PU 250-XX die Anforderungen an das Brandverhalten von Materialien und Komponenten nach EN 45545-2:2013 + A1:2015.

Im Aufbau mit Mipa PU 240-XX unbedenklich zur Beschichtung von Oberflächen verwendbar, die in direkten Kontakt mit trockenen sowie abrasiven Lebensmitteln (z.B. Getreide) kommen (ISEGA-Zertifikat 43517 U 16).

### Verarbeitungshinweise



#### Mischungsverhältnis

##### Härter

EP 950-XX

nach Gewicht Lack : Härter

5 : 1

nach Volumen Lack : Härter

3 : 1



#### Härter

Mipa EP 950-10, EP 950-25



#### Topfzeit

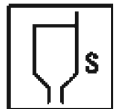
Mit Härter -10 ca. 7 - 8 h bei 20 °C

Mit Härter -25 ca. 7 - 9 h bei 20 °C



#### Verdünnung

Mipa EP-Verdünnung, Mipa EP-Verdünnung lang



#### Verarbeitungsviskosität

##### Fließbecher

20 - 30 s 4 mm DIN

##### Airmix/Airless

30 - 40 s 4 mm DIN



#### Auftragsverfahren

##### Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

Airmix / Airless

Materialdruck

Streichen, Rollen

##### Härter

--

--

--

--

##### Druck (bar)

2,0 - 2,5

1,0 - 2,0

100 - 120

--

##### Düse (mm)

1,5 - 1,8

0,28 - 0,33

--

--

##### Spritzgänge

2 - 3

1 - 2

--

--

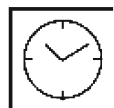
##### Verdünnung

20 - 25 %

10 - 15 %

--

5 - 10 %



#### Trocknungszeit

##### Härter

--

--

##### Objekttemp.

20 °C

60 °C

##### Staubtrocken

45 - 55 min

--

##### Griffest

4 - 5 h

--

##### Montagefest

10 - 12 h

45 min

##### Schleifbar

--

--

##### Überlackierbar

1 h

--

**Hinweise**

<b>Charakteristik:</b>	Bindemittelbasis: Epoxidharz Festkörper (Gew. %): ~ 68 Festkörper (Vol. %): ~ 45 Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s): Thixotrop Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l): ~ 1,5 Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten): < 20 matt
<b>Eigenschaften:</b>	Aktiver Korrosionsschutz (Zinkphosphat) Elektrostatisch verarbeitbar Hervorragende chemische und mechanische Beständigkeiten Einsetzbar zur Isolation thermoplastischer Untergründe Temperaturkurzzeitbelastung 180 °C Temperaturdauerbelastung 150 °C Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen, Aluminium und GFK
<b>Theoretische Ergiebigkeit:</b>	~ 36,8 m <sup>2</sup> /kg, 5:1 n. Gew. mit EP 950-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke ~ 48,0 m <sup>2</sup> /l, 5:1 n. Gew. mit EP 950-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke
<b>Lagerung:</b>	Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre. Optimale Lagerbedingungen bei + 5 °C bis + 25 °C, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Abweichende Lagerbedingungen können zu unerwünschten Eigenschaften des Materials führen.
<b>VOC:</b>	< 450 g/l. *
<b>Verarbeitungsbedingungen:</b>	Ab + 10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.
<b>Untergrundvorbehandlung:</b>	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  GFK: - reinigen (vorhandene Trennmittel müssen restlos entfernt werden, ggf. anschleifen und entfetten mit Mipa Silikonentferner

**Aufbauvorschläge:**

Stahl, verzinkte Untergründe, GFK:  
Grundierung: EP 100-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: \*\*PU 200-XX / PU 240-XX mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:

Grundierung: EP 100-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: \*\*PU 200-XX / PU 240-XX mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

**Besondere Hinweise:**

\*Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:  
- Streichen / Rollen mit 2K-EP-Härter EP 950-25: < 500 g/l.  
- Spritzen mit 2K-EP-Härter EP 950-25: < 540 g/l.

\*\*Weitere Mipa Decklacke verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Die Angaben der Absätze - Aufbauvorschläge, Charakteristik, Theoretische Ergiebigkeit und VOC - beziehen sich auf den Farbton RAL 7035. Für andere Farbtöne können diese abweichen.

Überlackierbar frühestens nach 60 min/20 °C und spätestens nach 14 Tagen. Nach Trocknung > 14 Tagen, Zwischenschliff erforderlich.

Bei Bedarf sind auf 2K-Anlagen abgestimmte Reinigungsmittel verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

**Reinigung der Werkzeuge:**

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Mipa EP-Verdünnung 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.