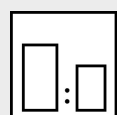


Verwendungszweck

KH-Dickschicht-Einschichtlack mit aktivem Korrosionsschutz für die dickschichtige Lackierung von Stahlteilen, Guss, Containern, Maschinen, Chassis, Schaltschränken u. ä. im Innen- und Außenbereich.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

--

nach Gewicht Lack : Härter

--

nach Volumen Lack : Härter

--



Härter

--



Topfzeit

Mit Härterverdünnung 2 Tage



Verdünnung

Mipa UN-Verdünnung

Mipa Verdünnung UN 21

Mipa Härterverdünnung



Spritzviskosität

Fließbecher

20 - 30 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

50 - 60 s 4 mm DIN



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

Airmix / Airless

Streichen, Rollen

Härter

--

--

--

Druck (bar)

2,0 - 2,5

100 - 120

--

Düse (mm)

1,3 - 1,5

0,28 - 0,4

--

Spritzgänge

2 - 3

1 - 2

--

Verdünnung

15 - 20 %

0 - 5 %

0 - 5 %



Trocknungszeit

Härter

--

--

Objekttemp.

20 °C

60 °C

Staubtrocken

50 - 60 min

--

Griffest

3 - 4 h

--

Montagefest

24 h

--

Schleifbar

--

--

Überlackierbar

24 h

--

--

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

Hinweise

Charakteristik:

Bindemittelbasis:

Festkörper (Gew.%):

Festkörper (Vol.%):

Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):

Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):

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

Alkydharz

63 - 68

47 - 49

Thixotrop

1,2 - 1,4

30 - 45 seidenmatt

- Eigenschaften:** Hohe UV- und Wetterbeständigkeit
Dickschichtig applizierbar
Aktiver Korrosionsschutz (Zinkphosphat)
Elektrostatisch verarbeitbar
Beständig gegenüber Benzin und Diesel bei vorübergehender Beanspruchung
Temperaturkurzzeitbelastung 150 °C
Temperaturdauerbelastung 130 °C
Haftung auf Stahl
- Theoretische Ergiebigkeit:** 35,1 - 37,7 m²/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke
47,2 - 48,8 m²/l bei 10 µm Trockenschichtdicke
- Lagerung:** Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre
- VOC-Gesetzgebung:** EU-Grenzwert nach Dekopaint-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
- Handentrostung nach Reinheitsgrad St 3
- Entfetten mit Mipa WBS Reiniger oder Mipa Silikonentferner
- Aufbauvorschläge:** 1-Schicht-Aufbau
Stahl
AK 225-30 mit 80 - 100 µm Trockenschichtdicke
- 2-Schicht-Aufbau
Stahl
Grundierung: *AK 105-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: AK 225-30 mit 80 - 100 µm Trockenschichtdicke
- *weitere Mipa Grundierungen verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.
- Besondere Hinweise:** Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.
- Das Aufbringen zu hoher Schichtdicken verlängert die Trockenzeit z. T. erheblich.
- 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.