

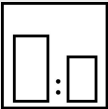






**Verwendungszweck**

Chromatfreie 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.

Unter der Voraussetzung blei- und chromatfreier Farbtöne und im Aufbau mit Mipa PU 240-XX kann das Produkt unbedenklich zur Beschichtung von Oberflächen verwendet werden, die in direkten Kontakt mit trockenen Lebensmitteln (wie z.B. Getreide) kommen. Das Abrasionsverhalten ist in der Zulassung eingeschlossen (ISEGAZertifikat 43517 U 16 + Beiblatt mit Bestätigung der Konformität der Vorgaben der Verordnung ((EG)) 1935/2004 Artikel 3 und Prüfung des Abrasionsverhaltens gemäß FDA §177.1680).

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

**Verarbeitungshinweise**

	<b>Mischungsverhältnis</b>							
	<b>Härter</b>		<b>nach Gewicht Lack : Härter</b>		<b>nach Volumen Lack : Härter</b>			
	EP 950-XX		5 : 1		3 : 1			
	<b>Härter</b>	Mipa EP 950-10, EP 950-25						
	<b>Topfzeit</b>	Mit Härter -25 ca. 7 - 9 h bei 20 °C						
	<b>Verdünnung</b>	Mipa EP-Verdünnung						
	<b>Spritzviskosität</b>							
	<b>Fließbecher</b>			<b>Airmix/Airless</b>				
	20 - 30 s			30 - 40 s				
	<b>Auftragsverfahren</b>	<b>Härter</b>	<b>Druck (bar)</b>	<b>Düse (mm)</b>	<b>Spritzgänge</b>	<b>Verdünnung</b>		
	Fließbecher / HVLP	–	2,0 - 2,5	1,5 - 1,8	2 - 3	20 - 25 %		
	Airmix / Airless	–	100 - 120	0,28 - 0,33	1 - 2	10 - 15 %		
	Streichen, Rollen	–	–	–	–	5 - 10 %		
	<b>Trocknungszeit</b>	<b>Härter</b>	<b>Objekttemp.</b>	<b>Staubtrocken</b>	<b>Griffest</b>	<b>Montagefest</b>	<b>Schleifbar</b>	<b>Überlackierbar</b>
	–	–	20 °C	45 - 55 min	4 - 5 h	10 - 12 h	–	1 h
	–	–	60 °C	–	–	45 min	–	–

Überlackierbar frühestens nach 1 Stunde und spätestens nach 24 Stunden. Nach Trocknung > 24 h, Zwischenschliff erforderlich.

**Hinweise**

<b>Charakteristik:</b>	Bindemittelbasis:	Epoxidharz
	Festkörper (Gew. %):	65 - 68
	Festkörper (Vol. %):	44 - 45
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	Thixotrop
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,4 - 1,5
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	10 - 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>	35,8 - 36,8 m <sup>2</sup> /kg, 5:1 n. Gew. mit EP 950-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke 47,5 - 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	
<b>VOC-Gesetzgebung:</b>	EU-Grenzwert nach Dekopaint-Richtlinie (ChemVOCFarbV) für dieses Produkt in Kategorie B/c 540 g/l Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte: Spritzen mit 2K-EP-Härter EP 950-25: < 540 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
- \*weitere Mipa Decklacke verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.
- Besondere Hinweise:** Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.
- Nach Trocknung > 24 h, 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.