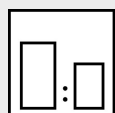


Verwendungszweck

Thixotroper, glänzender Kunstharzlack mit langer offener Zeit zum Streichen und Rollen von Bauteilen und Konstruktionen aus Holz und Metall im Innen- und Außenbereich.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

–

nach Gewicht Lack : Härter

–

nach Volumen Lack : Härter

–



Härter

–



Topfzeit

Mit Härterverdünnung 2 Tage



Verdünnung

Mipa KH-Verdünnung

Mipa Terpentinersatz

Mipa Härterverdünnung



Verarbeitungsviskosität

Fließbecher

20 - 25 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

30 - 40 s 4 mm DIN



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Härter

Druck (bar)

Düse (mm)

Spritzgänge

Verdünnung

Fließbecher / HVLP

–

2,0 - 2,5

1,5 - 1,8

2 - 3

20 - 25 %

Airmix / Airless

–

1,0 - 2,0

0,23 - 0,28

1

10 - 15 %

Materialdruck

100 - 120

Streichen, Rollen*

–

–

–

–

0 - 10 %



Trocknungszeit

Härter

Objekttemp.

Staubtrocken

Griffest

Montagefest

Schleifbar

Überlackierbar

–

20 °C

60 - 70 min

6 - 8 h

24 h

–

24 h

–

60 °C

–

–

60 min

–

–

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

Hinweise

Charakteristik:

Bindemittelbasis:

Alkydharz

Festkörper (Gew. %):

~ 67

Festkörper (Vol. %):

~ 56

Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):

Thixotrop

Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):

~ 1,2

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

> 80 glänzend

Eigenschaften:	Lange offene Zeit, hohe Fülle, gute Kantenabdeckung Hohe UV- und Wetterbeständigkeit Beständig gegenüber Benzin und Diesel bei vorübergehender Beanspruchung Temperaturkurzzeitbelastung 140 °C Temperaturdauerbelastung 120 °C
Theoretische Ergiebigkeit:	~ 50,1 m ² /kg bei 10 µm Trockenschichtdicke ~ 51,3 m ² /l bei 10 µm Trockenschichtdicke
Lagerung:	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.
VOC:	< 360 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 Holz (Holzfeuchte max. 15 %): - Vorschleif mit Schleifpapier P 180 - P 280 und gründlich entstauben
Aufbauvorschläge:	Stahl: Grundierung: ***AK 100-20 / AK 105-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke Decklackierung: AK 250-90 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke Holz im Außenbereich: Imprägnierung: Mipaxyl spezial Grundierung: Mipa Malervorlack HS mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke Decklackierung: AK 250-90 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke Holz im Innenbereich: Grundierung: Mipa Malervorlack HS mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke Decklackierung: AK 250-90 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Besondere Hinweise:

*Geeignet: Mipa KH-Verdünnung, Mipa Terpentinersatz; nicht geeignet: Mipa Härterverdünnung.

**Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:

- Streichen / Rollen: < 420 g/l.

***weitere Mipa Grundierungen 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 Farbtön RAL 7035. Für andere Farbtöne können diese abweichen.

Das Aufbringen zu hoher Schichtdicken verlängert die Trockenzeit z. T. erheblich.

Thermische Dauerbelastung kann zur Vergilbung führen. Farbtön 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.