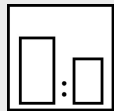


Verwendungszweck

2K-Polyurethan-Eisenglimmer nach TL 918 300 Blatt 87 als Deckbeschichtung im Korrosionsschutzsystem für Stahl, verzinkte Untergründe und Aluminium. Zur Verwendung als Deckbeschichtung für Brücken, Geländer, Hafenanlagen, Rohrleitungen und Konstruktionen in aggressiver Atmosphäre, im Abwasser- und Seewasserbereich. Dauerhafte korrosionsschützende und dekorative Wirkung.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

H, MS

nach Gewicht Lack : Härter

5 : 1

nach Volumen Lack : Härter

3 : 1



Härter

Mipa H 10, H 25, MS 25, MS 40



Topfzeit

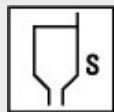
Mit Härter -10 ca. 1,5 h bei 20 °C

Mit Härter -40 ca. 8 h bei 20 °C



Verdünnung

Mipa 2K-Verdünnung



Spritzviskosität

Fließbecher

20 - 30 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

1,8 - 2,0

2

20 - 25 %

Airmix / Airless

--

100 - 120

0,33 - 0,53

1

10 - 15 %

Streichen, Rollen

--

--

--

--

5 - 10 %



Trocknungszeit

Härter

Objekttemp.

Staubtrocken

Griffest

Montagefest

Schleifbar

Überlackierbar

--

20 °C

25 - 30 min

50 - 60 min

10 - 12 h

--

--

--

60 °C

--

--

30 min

--

--

Die Endhärte wird nach 5 - 6 Tagen (20 °C) erreicht.

Hinweise

Charakteristik:

Bindemittelbasis:

Polyurethan-Acryl-System

Festkörper (Gew. %):

78 - 80

Festkörper (Vol. %):

52 - 55

Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):

Thixotrop

Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):

1,8 - 1,9

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

Matt*

- Eigenschaften:** Höchster Korrosionsschutz, abriebfest, zähelastisch
Hohe UV- und Wetterbeständigkeit
Hervorragende chemische und mechanische Beständigkeiten
Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C
Temperaturdauerbelastung: 150 °C
- Theoretische Ergiebigkeit:** 23,7 - 23,8 m²/kg, 5:1 n. Gew. mit MS 25, bei 10 µm Trockenschichtdicke
38,8 - 40,2 m²/l, 5:1 n. Gew. mit MS 25, bei 10 µm Trockenschichtdicke
- Lagerung:** Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre.
- VOC-Gesetzgebung:** EU-Grenzwert nach Decopaint-Richtlinie (ChemVOCFarbV) für dieses Produkt in Kategorie A/j = 500 g/l und B/e 840 g/l.
Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:
Streichen / Rollen mit Härter H, MS: < 500 g/l
Spritzen mit Härter H, MS: < 550 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
- 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

Aufbauvorschläge:

2-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe:
Grundierung: **EP 100-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: PU 500-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:
Grundierung: **EP 100-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: PU 500-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

3-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe:
Grundierung: **EP 100-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke
Zwischenschicht: EP 500-20 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke (maximaler Korrosionsschutz mit 140 - 160 µm TSD)
Decklackierung: PU 500-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
oder bei ständiger Wasserbelastung
Stahl
Grundierung: **2K-Zinkstaubfarbe mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke
Zwischenschicht: EP 500-20 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke (maximaler Korrosionsschutz mit 140 - 160 µm TSD)
Decklackierung: PU 500-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

**weitere Mipa Grundierungen verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

Besondere Hinweise:

*aufgrund der speziellen Oberfläche ist eine Messung nach DIN EN ISO 2813 nicht anwendbar!

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Zur Erreichung optimaler Eisenglimmer-Optik und zur Vermeidung von Streifenbildung empfiehlt es sich, die letzte Deckbeschichtung zu spritzen bzw. in nur einer Richtung zu rollen oder zu streichen.

Farbton vor Verarbeitung prüfen.

Bei der Applikation mittels Airmix-/Airlessgerät wird empfohlen, den verwendeten Gerätetyp auf Eignung zu prüfen. Sollte es bei der Applikation mittels Airmix-/Airlessgerät zu Microschaum- oder Kocherbildung kommen, wird eine höhere Verdünnungszugabe oder die Verwendung der 2K-Systemzusätze PUA und PUS empfohlen. Zudem sollten die Schichtdicken möglichst gering gehalten werden.

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

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.