

### Verwendungszweck

Schnelltrocknende, gut füllende Grundierung mit hohem Korrosionsschutz. Hervorragender Verlauf. Ausgezeichnete Haftung auf Stahl, Aluminium, verzinkten Untergründen und verschiedenen Kunststoffen. Überlackierbar mit 1K- und 2K-Lacken.

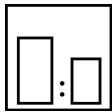
Ergiebigkeit: 10,0 - 11,0 m<sup>2</sup>/l (bei 25 µm TSD)

### Verarbeitungshinweise



#### Farbton

dunkelgrau (ca. RAL 7011)



#### Mischungsverhältnis

##### Härter

Mipa 2K-Härter H 10

##### nach Gewicht Lack : Härter

5 : 1

##### nach Volumen Lack : Härter

4 : 1

Mipa 2K-MS-Härter MS 10

5 : 1

4 : 1

Mipa 2K-MS-Härter HS 10

5 : 1

4 : 1



#### Härter

##### für Ganzlackierungen

–

##### für Teillackierungen

–



#### Topfzeit

4 - 5 h mit Mipa 2K-Härter H 10 / MS 10 / HS 10 bei 20 °C



#### Verdünnung

0 - 5 % Mipa 2K-Verdünnung kurz V 10

0 - 5 % Mipa 2K-Verdünnung V 25



#### Spritzviskosität

##### Fließbecher

20 - 25 s 4 mm DIN

##### Airmix/Airless

–



#### Auftragsverfahren

##### Auftragsverfahren

Fließbecher  
(Hochdrucktechnik)

##### Härter

–

##### Druck (bar)

1,6 - 2

##### Düse (mm)

1,4 - 1,5

##### Spritzgänge

2

##### Verdünnung

0 - 5

HVLP  
(Niederdrucktechnik)

–

1,6 - 2

1,3 - 1,6

2

0 - 5

HVLP /  
Düseninnendruck

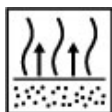
–

0,7

–

–

–



#### Ablüfzeit

5 - 8 min zwischen den Spritzgängen

10 - 15 min vor Ofentrocknung

#### Trockenschichtdicke

20 - 30 µm



**Trocknungszeit**

Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
20 °C	25 - 30 min	60 - 70 min	–	–	30 min
60 °C	10 - 15 min	20 - 30 min	–	–	15 min

**Hinweise**

**Lagerung:** im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre

**VOC-Gesetzgebung:**

**Verarbeitungsbedingungen:** Ab +10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.

**Verarbeitungshinweise:** Nicht auf thermoplastischen Untergründen verwenden.

Nicht ausgehärtete Altlackierungen oder Grundierungen entfernen.

Der Untergrund muss sauber, trocken und fettfrei sein.

Untergrundvorbereitung: Alle Untergründe müssen mit Mipa Silikonentferner vorgereinigt werden. Bei verzinkten Untergründen empfiehlt sich eine ammoniakalische Netzmittelwäsche. Vorbehandlung: Aluminium schleifen mit P 220, Stahl mit P 120. Nach dem Schleifen erneut gründliche Reinigung mit Mipa Silikonentferner.