

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.

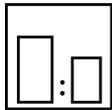
Ergiebigkeit: 10,0 - 11,0 m²/l (bei 25 µm TSD)

Verarbeitungshinweise



Farbton

dunkelgrau (ca. RAL 7011)



Mischungsverhältnis

Härter

Mipa 2K-Härter H 10

Mipa 2K-MS-Härter MS 10

Mipa 2K-MS-Härter HS 10

nach Gewicht Lack : Härter

5 : 1

5 : 1

5 : 1

nach Volumen Lack : Härter

4 : 1

4 : 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)

HVLP
(Niederdrucktechnik)

HVLP /
Düseninnendruck

Härter

–

–

–

Druck (bar)

1,6 - 2

1,6 - 2

0,7

Düse (mm)

1,4 - 1,5

1,3 - 1,6

–

Spritzgänge

2

2

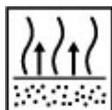
–

Verdünnung

0 - 5

0 - 5

–



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.