

Verwendungszweck

Mipa Zink-Spray ist eine hochwertige, dickschichtig applizierbare Einkomponenten-Zinkstaubfarbe mit aktiven Korrosionsschutz (mehr als 90 % Zinkgehalt im Trockenfilm) und bietet daher eine hohe Schutzwirkung für Stahluntergründe. Ferner zum Ausbessern von Schadstellen an verzinkten Teilen, Schweißnähten etc. geeignet, kann nach Trocknung punktgeschweißt werden. Mipa Zink-Spray entspricht der DIN EN ISO 1461 und ist überlackierbar mit Mipa 1K- und 2K-Lacken.

Verarbeitungshinweise



Untergrund

Eisen und Stahl.

Vorbehandlung / Reinigung

Vorreinigung mit Mipa Silikonentferner.

Ausführliche Informationen sind unter dem Punkt „Untergrundvorbehandlung“ zu finden. Untergrund muss möglichst metallisch rein gemäß EN ISO 8501 vorliegen.

Besondere Eigenschaften

Hitzebeständig bis 300 °C

Hoher kathodischer Korrosionsschutz (über 90 % Zinkanteil im Trockenfilm)

Speziell geeignet für Punktschweißen, da leitfähig

Sehr gut geeignet für Ausbesserungen an Schweißnähten etc.

Dickschichtig applizierbar (problemlos bis 120 µm TSD pro Spritzgang)

Farbton / Glanzgrad

zink-grau / matt



Vorbereitung

Dose vor Gebrauch 1 - 2 min kräftig schütteln!

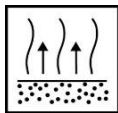


Spritzgänge

Probesprühen - Spritzabstand ca. 25 - 30 cm

Im Kreuzgang applizieren

Trockenschichtdicke ca. 120 µm pro Arbeitsgang



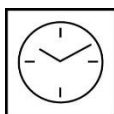
Ablüßzeit

1 - 2 min zwischen den Spritzgängen



Arbeitsende

Nach Gebrauch Spraydose auf den Kopf stellen und Düse leersprühen, dies verhindert das Eintrocknen des Lackmaterials im Düsenkopf.



Trockenzeiten bei 20 °C

Staubtrocken nach ca.	10 min
Griffest nach ca.	30 min.
Überlackierbar nach ca.	6 h mit 1K-Lacksystemen frühestens 24 h mit 2K-Lacksystemen
Durchtrocknung nach ca.	24 h

Verarbeitungsbedingungen

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

Lagerung

Gut verschlossen in kühlen, trockenen Räumen 2 Jahre lagerfähig.

VOC-Gesetzgebung

EU-Grenzwert für das Produkt Kategorie B/e 840 g/l
Dieses Produkt enthält max. 600 g/l

Sicherheitsratschläge

siehe Sicherheitsdatenblatt

Untergrundvorbereitung:

Der Untergrund muss sauber und trocken sein, Öl, Fett, Rost, Walzhaut, Zunder, sowie sonstige funktions- und lackbeeinflussende Substanzen entfernen!

Stahluntergründe:

Strahlen nach Reinheitsgrad Sa 2½, Strahlrückstände entfernen und zeitnah überlackieren.

alternativ:

1. Vorreinigung mit Mipa Silikonentferner.
2. Danach Handentrostung nach Reinheitsgrad St 3.
3. Anschließend entfetten mit Mipa Silikonentferner.