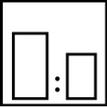
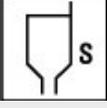


Verwendungszweck

Schnelltrocknende Einkomponenten-Zinkstaubfarbe für Korrosionsschutzsysteme mit hoher Schutzwirkung für Stahluntergründe. Ferner zum Ausbessern von Schadstellen an spritzverzinkten Teilen, Schweißnähten u. ä.. Überlackierbar mit Mipa 1K-Lacken (Kunstharzlacke, PMI AK, PMI VC).

Farbton: Grau.

Verarbeitungshinweise

	Mischungsverhältnis						
	Härter		nach Gewicht Lack : Härter		nach Volumen Lack : Härter		
	–		–		–		
	Härter						
	–						
	Topfzeit						
	–						
	Verdünnung						
	–						
	Verarbeitungsviskosität						
	Unverdünnt verarbeiten.						
	Fließbecher		Airmix/Airless				
	–		–				
	Auftragsverfahren						
	Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung	
	Streichen, Rollen	–	–	–	–	0 %	
	Trocknungszeit						
	Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
	–	20 °C	25 - 30 min	50 - 60 min	6 h	–	12 h
	–	60 °C	–	–	45 min	–	–

Die Endhärte wird nach 3 - 4 Tagen (20 °C) erreicht.

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis:	Epoxidharzester
	Festkörper (Gew. %):	~ 81
	Festkörper (Vol. %):	~ 43
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	Thixotrop
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	~ 2,6
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	10 - 20 matt

- Eigenschaften:** Metallanteil im Trockenfilm größer als 91 %
Hoher kathodischer Korrosionsschutz
Temperaturdauerbelastung bis 400 °C
Haftung auf Stahl
- Theoretische Ergiebigkeit:** ~ 17,8 m²/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke
~ 44,0 m²/l bei 10 µm Trockenschichtdicke
- Lagerung:** Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 2 Jahre. Optimale Lagerbedingungen bei + 5 °C bis + 25 °C, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Abweichende Lagerbedingungen können zu unerwünschten Eigenschaften des Materials führen.
- VOC:** < 490 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
- Aufbauvorschläge:**
- 2-Schicht-Aufbau
Stahl:
Grundierung: Zinkalyd mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: *AK 200 / AK 240 / AK 250 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke
- 3-Schicht-Aufbau
Stahl:
Grundierung: Zinkalyd mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
Zwischenschicht: AK 555-20 / VC 555-20 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: *AK 200 / AK 240 / AK 250 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke
- Besondere Hinweise:** *Weitere Mipa Decklacke verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater, oder unsere Anwendungstechnik.
- Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.
- Anbrüche gut verschlossen halten und vor Feuchtigkeit schützen.
- Trockenschichtdicke von 120 µm pro Arbeitsgang nicht überschreiten (ansonsten drohen Durchtrocknungsverzögerung und Gefahr von Zinkbruch).
- Nicht überlackierbar mit 2-Komponentenlacken.
- Sonderfarbtöne auf Anfrage erhältlich.
- GISCODE: BSL60
- 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.