

**Produkt-Information**

**Produktbeschreibung**

<b>Verwendungszweck :</b>	Halbgländer, oxydativ härtender Dickschicht-Einschichtlack mit aktivem Korrosionsschutz für die dickschichtige Lackierung von Stahlkonstruktionen, Guß, Containern, Maschinen, Chassis, Schaltschränken etc. aus Stahl, verzinktem Stahl und Aluminium. Für den Einsatz im Innen- und Außen-bereich. Lösemittelarm.										
<b>Charakteristik:</b>	<table border="0"> <tr> <td><b>Bindemittelbasis:</b></td> <td>spez. modifizierte Kunstharz-Kombinations-Bindemittel</td> </tr> <tr> <td><b>Festkörper:</b></td> <td>73 - 77 Gew.-%</td> </tr> <tr> <td><b>Lieferviskosität (DIN 53 211):</b></td> <td>thixotrop</td> </tr> <tr> <td><b>Spez. Gew. (DIN 51 757):</b></td> <td>1,20 - 1,40 kg / l</td> </tr> <tr> <td><b>Glanzgrad (DIN 67 530):</b></td> <td>30 - 45 %/ 60° (halbgläzend)</td> </tr> </table>	<b>Bindemittelbasis:</b>	spez. modifizierte Kunstharz-Kombinations-Bindemittel	<b>Festkörper:</b>	73 - 77 Gew.-%	<b>Lieferviskosität (DIN 53 211):</b>	thixotrop	<b>Spez. Gew. (DIN 51 757):</b>	1,20 - 1,40 kg / l	<b>Glanzgrad (DIN 67 530):</b>	30 - 45 %/ 60° (halbgläzend)
<b>Bindemittelbasis:</b>	spez. modifizierte Kunstharz-Kombinations-Bindemittel										
<b>Festkörper:</b>	73 - 77 Gew.-%										
<b>Lieferviskosität (DIN 53 211):</b>	thixotrop										
<b>Spez. Gew. (DIN 51 757):</b>	1,20 - 1,40 kg / l										
<b>Glanzgrad (DIN 67 530):</b>	30 - 45 %/ 60° (halbgläzend)										
<b>Eigenschaften :</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- hohe UV- und Witterungsbeständigkeit</li> <li>- beständig gegenüber Benzin und Diesel bei vorübergehender Beanspruchung</li> <li>- Temperaturbeständigkeit: Dauerbelastung: 130 °C; Kurzzeitbelastung: 150 °C</li> <li>- Haftung (DIN 53 151): Stahl: Gt 0 (sehr gut), Zink: Gt 0 (sehr gut), Aluminium Gt 0 (sehr gut)</li> </ul>										
<b>Lagerung :</b>	im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre lagerfähig										
<b>VOC-Gesetzgebung:</b>	EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. A/i): 500 g/l Dieses Produkt enthält maximal 500 g/l VOC										

**Verarbeitungshinweise**

<b>Verarbeitungsbedingungen :</b>	Ab + 10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit.			
<b>Untergrundvorbehandlung:</b>	<b>Eisen, Stahl:</b> reinigen, eventuell anschleifen (Rost, Zunder, Walzhaut entfernen) und entfetten mit Mipa Silikonentferner <b>Zink:</b> ammoniakalische Netzmittelwäsche (Mipa Zinkreiniger) <b>Aluminium:</b> reinigen, anschleifen und entfetten mit Mipa Silikonentferner			
<b>Auftragsverfahren :</b>	<b>Druck [bar]</b>	<b>Düse [mm]</b>	<b>Spritzgänge</b>	<b>Verdünnung</b>
Luft / Fließbecher	3 - 5	1,7 - 2,5	2 - 3	0 - 10 %
Streichen/Rollen	-	-	-	0 - 5 %
Airless	120 - 150	0,4 - 0,5 (65-95°)	1	0 - 5 %
<b>Trocknung</b>	<b>staubtrocken</b>	<b>griffest</b>		
<b>Objekttemperatur 20 °C</b>	2 - 3 h	8 - 10 h		
Die Endhärte wird nach 8 - 10 Tagen (20 °C) erreicht.				

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Die Angaben erfolgen jedoch unverbindlich und ohne Gewähr. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

## Produkt-Information

<b>Verdünnung :</b>	Zum Spritzen: Mipa Verdünnung UN oder UN 21 Zum Streichen / Rollen: Mipa KH-Verdünnung
<b>Aufbauvorschläge:</b>	<b>Eisen, Stahl:</b> Decklackierung: AK 231-50 (Schichtdicke: 80 - 100 µm) Bei erhöhten Korrosionsschutzanforderungen mit AK 105-20 (Schichtdicke: 60 - 80 µm) vorgrundieren. <b>verzinkter Stahl, Aluminium:</b> Decklackierung: AK 231-50 (Schichtdicke: 80 - 100 µm) Bei erhöhten Korrosionsschutzanforderungen mit EP 100-20 (Schichtdicke: 30 - 40 µm) vorgrundieren.
<b>Theoret. Ergiebigkeit :</b>	5,2 - 5,7 m <sup>2</sup> / kg (bei 80 µm Trockenschichtdicke)

### Besondere Hinweise

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt. Manche Farbtöne können Blei enthalten, deshalb nicht für Gegenstände benutzen, die gelutscht oder gekaut werden können. Das Aufbringen zu hoher Schichtdicken verlängert die Trockenzeit z. T. erheblich.

### Sicherheitsratschläge

Während der Arbeit nicht rauchen, essen und trinken. Für Kinder unerreichbar aufbewahren.

### 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.

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Die Angaben erfolgen jedoch unverbindlich und ohne Gewähr. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.