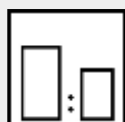


Termékleírás

Szervetlen etilszilikát-cinkporos bevonat a MSZ EN ISO 12944 szabvány szerint. Nagyon magas sópermet- és kondenzvízállósága miatt a termék használható korrózióvédő bevonatként utólagos fedőréteg nélkül, vagy korrózióvédő alapozóként megfelelő fedőrétegekkel.

20 µm alatti rétegvastagság esetén a termék hegeszthető alapozóként is használható.

Feldolgozási utasítások



Keverési arány

Edző

festék : edző (tömeg szerint)

festék : edző (térfogat szerint)

–

–

–



Edző

–



Fazékidő

–



Hígítás

Mipa Verdünnung ESI



Feldolgozási viszkozitás

Szórópisztoly

Airmix / Airless

18 - 22 s 4 mm DIN

20 - 25 s 4 mm DIN



Felhordás

Felhordási mód

Edző

Nyomás (bar)

Fúvóka (mm)

Rétegszám

Hígítás (%)

Szórópisztoly/HVLP

–

2,0 - 3,0

1,5

–

3 - 10

Airmix / Airless
anyagnyomás

–

1,0 - 2,0
120 - 250

0,33 - 0,58

–

0 - 5

Ecset/henger*

–

–

–

–

0

*csak kis felületen javasolt



Száradási idő

Edző

Tárgyhőm.

Porszáraz

Érintésszáraz

Szerelhető

Csiszolható

Átvonható

–

20°C (rel.
páratart.)

5 - 15 perc

–

–

–

önmagával 2-3 óra,
más festékekkel 24 óra
elteltével

–

60°C

–

–

–

–

önmagával 30 perc
elteltével

A következő réteggel 24 óra elteltével vonható át. Esőálló 30 perc elteltével 20°C-nál. Teljes kikeményedés 3 - 4 nap elteltével.

Ismertetőjegyek

Főbb jellemzők:

Kötőanyag bázis:

etilszilikát

Szárazanyag-tartalom (tömeg%):

~ 88

Szárazanyag-tartalom (térfogat%):

~ 59

Szállítási viszkozitás DIN 53211 4 mm (mp-ben):

20 - 25

Sűrűség ISO 2811 (kg/l):

~ 2,9

Fényességi fok DIN EN ISO 2813 W 60° (fényességi egységek):

< 10 matt

Verzió szám: d 8/0723

Jelen adatlap tájékoztatásul szolgál! Az adatok ismereteink szerint megfelelnek a technika jelenlegi állásának és a termékeink gyártása során szerzett sokéves tapasztalatokon alapulnak. A fentiek nem mentesítik a felhasználót az alól, hogy saját felelősségre szakszerűen megvizsgálja termékeink alkalmasságát és alkalmazását a tervezett felhasználás céljára a mindenkori tárgyi feltételeinek alapján. Figyelembe kell venni a biztonsági adatlapokat és a csomagoláson lévő figyelmeztetéseket. Fenntartjuk a jogot, hogy az információk tartalmát előzetes bejelentés vagy aktualizálási kötelezettség nélkül bármikor módosítsuk és kiegészítsük.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Telefon: +49(0)87 03/922-0 · www.mipa-paints.com

MIPA Hungária Kft. · H-8000 Székesfehérvár, Zsurló utca 2. · Telefon: 0622 514-518 · info@mipahungaria.hu · www.mipa-paints.hu

Tulajdonságok:	- rövid száradási idő - magas töltőképesség - sópermet teszt 70 µm rétegvastagságnál 1000 órán keresztül - vízgőzkamra kondenzvíz teszt 70 µm rétegvastagságnál 1000 órán keresztül - biztonságosan alkalmazható - súrlódási együttható µ DIN 51131 szerint = 0,5 - hőállóság 450°C-ig - tapadás szemcseszóró acélon
Elméleti kiadósság:	~ 24,7 m ² /kg 10 µm szárazréteg-vastagságnál
Tárolhatóság:	eredeti zárt kiszerelésben minimum 1 év. Optimális tárolási feltételek +5°C és +25°C között, közvetlen napsugárzástól védve. Eltérő tárolási feltételek az anyag nemkívánatos tulajdonságaihoz vezethetnek.
VOC:	< 360 g/l
Feldolgozási feltételek:	az 1K-ESI-Zinkstaubprimer High-Zinc megkötéséhez páratartalom szükséges. Ideális az 50 - 98% közötti relatív páratartalom. 50% alatt jelentős mértékben lelassul a kikeményedés. Ilyen esetekben mesterséges levegőpárásításról kell gondoskodni, illetve a porszáraz állapot elérése után a felület vízzel permetezhető. Feldolgozási hőmérséklet: -5°C-tól +50°C-ig. A felhordás során a bevonandó részek felületi hőmérsékletének a legalább 3°C-kal a levegő harmatpontja felett kell lennie (MSZ EN ISO 12944-7).
Felület előkészítése:	olaj, zsír, rozsda, hengerlési reve, valamint az egyéb anyagok, melyek befolyásolják a funkciót és a festést, eltávolítandóak! Figyelem: a fémtípusok, ötvözetek, fémbevonatok és konverziós rétegek stb. sokfélesége miatt a közvetlen tapadás nem feltételezhető automatikusan. Emiatt az adott fémfelületen tapadáspórást kell végezni. Acél: - szemcseszórás Sa 2½ felület-előkészítési fokozattal az MSZ EN ISO 12944-4 szerint, közepes érdességi fokkal (G) az MSZ EN ISO 8503-1 szerint
Javasolt rétegrend:	3 rétegű bevonatrendszer (például: a C4 magas korrózióvédelmi kategóriára az MSZ EN ISO12944 szerint) Acél: alapozó: 1K-ESI-Zinkstaubprimer High-Zinc, 60 µm szárazréteg-vastagsággal közbenső réteg: EP 100-20, 80 µm szárazréteg-vastagsággal fedőréteg: PU 240-XX, 60 µm szárazréteg-vastagsággal
Egyéb információk:	további bevonatfelépítések az MSZ EN ISO 12944 szabvány korrózióvédelmi kategóriái szerint kérésre vagy a „Mipa korrózióvédelem” prospektusban elérhetők. Csak szakipari felhasználásra ajánlott. Figyelem: további fedőrétegek felhordása előtt a terméknek teljesen ki kell keményednie, mivel a fedőréteg nagymértékben megakadályozza a megkötéshez szükséges nedvesség bejutását. A 80 µm-nél nagyobb rétegvastagság egy rétegben kerülendő a repedés veszélye miatt.
Eszközök tisztítása:	az eszközöket közvetlen használat után Mipa Nitroverdünnung termékkel tisztítani.
Hulladékkezelés:	az ártalmatlanítás országonként az arra jogosult cég(ek) hatáskörébe tartozik. A csomagoló anyagoknak tisztának, száraznak, idegen anyagoktól mentesnek és teljesen kiürítettnek kell lennie. Műanyag tárolók esetében a fémfogantyút el kell távolítani. A csomagoláson fel kell tüntetni az utolsó töltet termékcímkéjét.