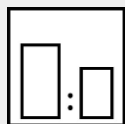


Termékleírás

Gyorsan száradó, vastagrétegű KH (műgyanta) festék aktív korrózióvédelemmel (cinkfoszfát) acél alkatrészek, öntöttvas, konténerek, gépek, alvázak, kapcsolószekrények, szállításhoz használt állványok / tartószerkezetek és hasonlóak festésére kül- és beltéren.

Feldolgozási utasítások



Keverési arány

Edző

festék : edző (tömeg szerint)

festék : edző (térfogat szerint)

–

–

–



Edző

–



Fazékidő

Härterverdünnung hígítóval 2 nap



Hígítás

Mipa UN-Verdünnung

Mipa Verdünnung UN 21

Mipa Härterverdünnung



Feldolgozási viszkozitás

Szórópisztoly

20 - 30 s 4 mm DIN

Airmix / Airless

40 - 50 s 4 mm DIN



Felhordás

Felhordási mód

Edző

Nyomás (bar)

Fúvóka (mm)

Rétegszám

Hígítás (%)

Szórópisztoly/HVLP

–

2,0 - 2,5

1,3 - 1,5

2 - 3

15 - 20

Airmix / Airless

–

1,0 - 2,0

0,23 - 0,33

1 - 2

0 - 5

anyagnyomás

100 - 120



Száradási idő

Edző

Tárgyhőm.

Porszár

Érintésszár

Szerelhető

Csiszolható

Átvonható

–

20°C

10 - 15 perc

30 - 35 perc

12 óra

–

12 óra

–

60°C

–

–

90 perc

–

–

Teljes kikeményedés 6 - 7 nap (20°C) elteltével.

Ismeretőjegyek

Főbb jellemzők:

Kötőanyag bázis:

Alkidgyanta

Száranyag-tartalom (tömeg%):

~ 59

Száranyag-tartalom (térfogat%):

~ 38

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

Tixotróp

Sűrűség ISO 2811 (kg/l):

~ 1,4

Fényességi fok ISO 2813 W 60° (fényességi egység):

> 80 fényes

Tulajdonságok:

- kitűnő UV- és időjárásállóság
- vastag rétegben felhordható
- aktív korrózióvédelem (cinkfoszfát)
- nagyon rövid száradási idő
- elektrosztatikusan felhordható
- benzinek, gázolajnak ellenáll rövid idejű érintkezés esetén
- rövid idejű hőterhelés esetén: 150°C
- állandó hőterhelés esetén: 130°C
- tapad acélra

Elméleti kiadósság: ~ 32,5 m²/kg 10 µm szárazréteg-vastagságnál

Tárolhatóság: eredeti zárt kiszerelésben legalább 3 év. Optimális tárolási feltételek +5°C és +25°C között, közvetlen napsugárzástól védve. Eltérő tárolási feltételek az anyag nemkívánatos tulajdonságaihoz vezethetnek.

VOC: < 500 g/l

Feldolgozási feltételek: +10°C felett és 80% relatív páratartalomig. Gondoskodni kell a megfelelő átszellőztetésről.

Felület előkészítése: olaj, zsír, rozsda, hengerlési reve, valamint az egyéb anyagok, melyek befolyásolják a funkciót és a festést, eltávolítandók!

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 az Sa 2½ tisztasági fokozat szerint; a szóróanyag maradványokat távolítsa el a felületről és mihamarabb fesse át
- kézi rozsdamentesítés esetén az St 3 tisztasági fokozat szerint
- zsírtalanítás Mipa WBS Reiniger vagy Mipa Silikonentferner anyaggal

Javasolt rétegrend: 1 rétegű bevonat:
acél:
AK 232-90, szárazréteg-vastagság: 80 - 100 µm

2 rétegű bevonatrendszer:
acél:
alapozó réteg: *AK 105-20, szárazréteg-vastagság: 50 - 60 µm
fedő réteg: AK 232-90, szárazréteg-vastagság: 80 - 100 µm

*További alapozók elérhetőek termékínálatunkban, kérjük forduljon szaktanácsadóhoz vagy alkalmazástechnikusunkhoz.

Egyéb információk: csak szakipari felhasználásra ajánlott.

A „Javasolt rétegrend”, „Jellemzők”, „Elméleti kiadósság” és „VOC” bekezdésekben megadott adatok a RAL 7035 színre vonatkoznak. Más színek esetén ezek eltérhetnek.

Alkidgyanta-(tartalmú) termékeknél – összetételükből adódóan – a tárolás során felületükön bőrreteg képződhet, ami alapvetően nincs negatív kihatással a minőségre (az anyag előzetes vizsgálata ajánlott!). Amennyiben képződött bőrreteg, azt felkeverés előtt (bázisok esetében színezés előtt) óvatosan el kell távolítani és a terméket feldolgozás előtt szükség szerint elő kell szűrni.

A túl vastag rétegek felhordása bizonyos esetekben jelentősen megnöveli a száradási időt.

Felhasználás előtt ellenőrizni kell a színárnyalatot.

Eszközök tisztítása: az eszközöket közvetlen használat után Mipa Nitroverdünnung termékkel tisztítani.

Hulladékkezelés: az ártalmatlanítás országoként 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.