

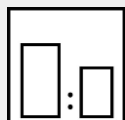
Termékleírás

2 komponensű, cinkfoszfát tartalmú epoxi-akrilgyanta alapú alapozó, amely alkalmas acél, horganyzott aljak, alumínium, üvegszállal megerősített műanyagok, valamint KTL felületek bevonására.

Kiváló töltőképesége, valamint oldószerekkel és vegyszerekkel szembeni ellenállóképessége miatt a termék különösen alkalmas erősen igénybe vett eszközök, berendezések kiváló minőségű bevonására.

Ezenkívül a Mipa 2K fedőlakkokkal nagyon rövid, mindössze 20 percnyi szobahőmérsékleten történő száradás után garantált az átfesthetőség.

Feldolgozási tudnivalók



Keverési arány

Edző

PU 914-XX

festék : edző (tömeg szerint)

6 : 1

festék : edző (térfogat szerint)

4 : 1



Edző

Mipa PU 914-10, PU 914-25



Fazékidő

PU 914-10 edzővel ~ 2,5 - 3 óra 20°C-nál



Hígítás

Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40



Feldolgozási viszkozitás

Szórópisztoly

30 - 40 s 4 mm DIN

Airmix / Airless

50 - 60 s 4 mm DIN



Felhordás

Felhordási mód

Szórópisztoly/HVLP

Edző

–

Nyomás (bar)

2,0 - 2,5

Fúvóka (mm)

1,5 - 1,8

Rétegszám

2 - 3

Hígítás (%)

10 - 20

Airmix / Airless

–

1,0 - 2,0

0,28 - 0,33

1 - 2

< 10

anyagnyomás

100 - 120



Száradási idő

Edző

Tárgyhőm.

Porszáraz

Érintésszáraz

Szerelhető

Csiszolható

Átvonható

PU 914-10

20°C

20-30 perc

60-90 perc

24 óra

5 óra

20 perc

PU 914-10

60°C

–

–

1 óra

–

–

PU 914-25

20°C

~ 50 perc

~ 2 óra

24 óra

12 óra

40 perc

PU 914-25

60°C

–

–

1 óra

–

–

Ismertetőjegyek

Főbb jellemzők:	Kötőanyag bázis: Száranyag-tartalom (tömeg%): Száranyag-tartalom (térfogat%): Szállítási viszkozitás DIN 53211 4 mm (mp-ben): Sűrűség ISO 2811 (kg/l): Fényességi fok ISO 2813 W 60° (fényességi egységek)	EP-akrilgyanta ~ 80 ~ 60 Tixotróp ~ 1,8 < 20 matt
Tulajdonságok:	- korai átvonhatóság - kiváló korrózióvédelem, cinkfoszfát tartalmú - kitűnő töltőerő - nedves-a-nedvesben átfesthető - nagyon jó szórasködfelvétel - rendkívül rugalmas filmréteg, jó ütésállóság - kiválóan ellenáll az oldószereknek és vegyszereknek - hőállóság rövid idejű hőterhelés esetén: 180°C - hőállóság tartós hőterhelés esetén: 150°C - tapad acél és horganyzott felületen, alumíniumon, üvegszállal megerősített műanyagokon, KTL bevonaton	
Elméleti kiadósság:	~ 37,6 m ² /kg tömeg szerint 6:1 arányban PU 914-10 edzővel 10 µm szárazréteg-vastagságnál	
Tárolhatóság:	eredeti zárt kiszerelésben legalább 2 év. Optimális tárolási feltételek +5°C és +25°C között, közvetlen napsugárzástól védve. Eltérő tárolási feltételek az anyag nemkívánatos tulajdonságaihoz vezethetnek.	
VOC:	< 375 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 felületen tapadáspróbát kell végezni. Acél: - szemcseszórás az Sa 2½ tisztasági fokozat szerint; a szóróanyag maradványokat eltávolítani a felületről és mihamarabb átfesteni - kézi tisztítás esetén St 3 tisztasági fokozat szerint - zsírtalanítás Mipa WBS Reiniger vagy Mipa Silikonentferner anyaggal Horganyzott felületek: - Sweep Alumínium: - zsírtalanítás Mipa 2K-Verdünnung termékkel, alaposan P 360 / 400 szemcsefinomságú csiszolópapírral csiszolni, majd Mipa Silikonentferner anyaggal tisztítani Üvegszállal megerősített műanyagok: - tisztítás: esetleges elválasztó szereket maradéktalanul el kell távolítani, adott esetben csiszolással és Mipa Silikonentferner anyaggal zsírtalanítani. KTL felület: - tisztítás, csiszolás és zsírtalanítás Mipa Silikonentferner anyaggal	

Javasolt rétegrend:	Acél, horganyzott felületek, üvegszállal megerősített műanyagok, KTL: alapozás: EA 100-20, szárazréteg-vastagság: 70 - 110 µm fedőréteg: **PU 200-XX / PU 240-XX, szárazréteg-vastagság: 50 - 60 µm Alumínium: alapozás: EA 100-20, szárazréteg-vastagság: 40 - 60 µm fedőréteg: **PU 200-XX / PU 240-XX, szárazréteg-vastagság: 50 - 60 µm
Egyéb információk:	*Ebben a termékben maximálisan előforduló VOC értékek: 2K-PU 914-XX edzővel történő szórással: < 480 g/l **További fedőfestékek is elérhetők termékínálatunkban; kérjük, forduljon szaktanácsadójához vagy alkalmazástechnikusunkhoz. 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. Legkorábban 20 perc elteltével 20°C-nál festhető át és legfeljebb 4 hétig. 4 hétnél hosszabb száradási idő esetén közbenső csiszolás szükséges. Átspaklizható 60°C-nál 60 perc elteltével. Igény esetén kétkomponensű berendezésekhez fejlesztett edzők és tisztítószerek is rendelkezésre állnak; kérjük, forduljon szaktanácsadójához vagy alkalmazástechnikusunkhoz.
Eszközök tisztítása:	közvetlen használat után Nitroverdünnung hígítóval.
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.