

### Termékleírás

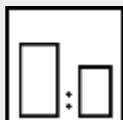
Kétkomponensű, cinkfoszfát tartalmú epoxigyanta alapozó, amely alkalmas acél, horganyozott felületek, alumínium, ásványi aljzatok, valamint üvegszállal megerősített műanyagok bevonására.

Alkalmas vegyi hatásoknak kitett és víz alatti bevonatok alapozójaként, valamint közbenső bevonatként EP cinkpor alapozásnál.

Mipa PU 250-XX termékkel egy bevonatrendszerben alkalmazva megfelel az EN ISO 45545-2:2013 + A1:2015 szabvány az anyagok és összetevők tűzben történő viselkedésére vonatkozó követelményeinek.

Mipa PU 240-XX termékkel egy bevonatrendszerben alkalmazva biztonságosan használható olyan felületek bevonására, melyek közvetlenül érintkeznek száraz, valamint abrazív hatású élelmiszerekkel (pl.: gabonafélék). (ISEGA 43517 U 16 tanúsítvány)

### Feldolgozási utasítások



#### Keverési arány

##### Edző

EP 950-XX

festék : edző (tömeg szerint)

5 : 1

festék : edző (térfogat szerint)

3 : 1



#### Edző

Mipa EP 950-10, EP 950-25



#### Fazékidő

EP 950-10 edzővel kb. 7-8 óra 20°C-nál

EP 950-25 edzővel kb. 7-9 óra 20°C-nál



#### Hígítás

Mipa EP-Verdünnung



#### Feldolgozási viszkozitás

##### Szórópisztoly

20 - 30 s 4 mm DIN

##### Airmix / Airless

30 - 40 s 4 mm DIN



#### Felhordás

##### Felhordási mód

Szórópisztoly/HVLP

Airmix /Airless

anyagnyomás

Ecset / Henger

##### Edző

–

–

–

##### Nyomás (bar)

2,0 - 2,5

1,0 - 2,0

100 - 120

–

##### Fúvóka (mm)

1,5 - 1,8

0,28 - 0,33

–

##### Rétegszám

2 - 3

1 - 2

–

##### Hígítás (%)

20 - 25

10 - 15

5 - 10



#### Száradási idő

##### Edző

–

–

##### Tárgyhőm.

20°C

60°C

##### Porszáráz

45 - 55 perc

–

##### Érintésszáráz

4 - 5 óra

–

##### Szerelhető

10 - 12 óra

45 perc

##### Csiszolható

–

–

##### Átvonható

1 óra

–

### Ismertetőjegyek

<b>Főbb jellemzők:</b>	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)	Epoxigyanta ~ 68 ~ 45 Tixotróp ~ 1,5 < 20 matt
<b>Tulajdonságok:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- aktív korrózióvédelem (cinkfoszfát)</li><li>- elektrosztatikusan feldolgozható</li><li>- kiváló mechanikai és vegyi ellenállóképesség</li><li>- felhasználható termoplasztikus felületek szigetelésére</li><li>- hőállóság rövid idejű hőterhelés esetén: 180°C</li><li>- hőállóság tartós hőterhelés esetén: 150°C</li><li>- tapad acél és horganyozott felületen, alumíniumon, üvegszállal megerősített műanyagokon</li></ul>	
<b>Elméleti kiadósság:</b>	~ 36,8 m <sup>2</sup> /kg tömeg szerint 5:1 arányban EP 950-25 edzővel 10 µm szárazréteg-vastagságnál	
<b>Tárolhatóság:</b>	eredeti zárt kiserelésben minimum 3 év. Optimális tárolási feltételek +5°C és +25°C között, közvetlen napsugárzástól védve. Eltérő tárolási feltételek az anyag nemkívánatos tulajdonságaihoz vezethetnek.	
<b>VOC:</b>	< 450 g/l*	
<b>Feldolgozási feltételek:</b>	+10°C felett és maximum 80% relatív páratartalomig. Gondoskodni kell a megfelelő átszellőztetésről.	
<b>Felület előkészítése:</b>	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 felületen tapadáspróbát kell végezni.  Acél: <ul style="list-style-type: none"><li>- szemcseszórás az Sa 2½ tisztasági fokozat szerint; a szóróanyag maradványokat eltávolítani a felületről és mihamarabb átfesteni</li><li>- kézi tisztítás esetén St 3 tisztasági fokozat szerint</li><li>- zsírtalanítás Mipa WBS Reiniger vagy Mipa Silikonentferner termékkel</li></ul> Horganyozott felületek: <ul style="list-style-type: none"><li>- Sweep</li></ul> Alumínium: <ul style="list-style-type: none"><li>- zsírtalanítás Mipa 2K-Verdünnung termékkel, P 360 / 400 szemcsefinomságú csiszolópapírral alaposan csiszolni, majd Mipa Silikonentferner termékkel tisztítani</li></ul> Üvegszállal megerősített műanyagok: <ul style="list-style-type: none"><li>- tisztítani; esetleges elválasztó szereket maradéktalanul el kell távolítani, adott esetben csiszolással és Mipa Silikonentferner termékkel zsírtalanítani.</li></ul>	
<b>Javasolt rétegrend:</b>	Acél, horganyozott felületek, üvegszállal megerősített műanyagok: alapozás: EP 100-20, szárazréteg-vastagság: 50 - 70 µm fedőréteg: **PU 200-XX / PU 240-XX, szárazréteg-vastagság: 50 - 60 µm  Alumínium: alapozás: EP 100-20, szárazréteg-vastagság: 25 - 30 µm fedőréteg: **PU 200-XX / PU 240-XX, szárazréteg-vastagság: 50 - 60 µm	

\*\*További fedőfestékek is elérhetőek termékínálatunkban, kérjük forduljon szaktanácsadójához vagy alkalmazás-technikusunkhoz.

**Egyéb információk:** \*Ebben a termékben maximálisan előforduló VOC értékek:  
ecsettel / hengerrel, 2K-EP 950-25 edzővel: <500 g/l  
szórással, 2K-EP 950-25 edzővel: <540 g/l

Csak szakipari felhasználásra ajánlott!

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

Legkorábban 60 perc elteltével (20°C hőmérsékletnél) festhető át és legfeljebb 14 napig. 14 napnál hosszabb száradási idő esetén közbenső csiszolás szükséges.

Igény esetén kétkomponensű berendezésekhez fejlesztett tisztítószer is rendelkezésre állnak, kérjük forduljon szaktanácsadóhoz vagy alkalmazástechnikusunkhoz.

**Eszközök tisztítása:** az eszközöket közvetlen használat után Mipa EP-Verdünnung 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.