








### Termékleírás

Vastagrétegű 2K epoxi cinkfoszfát alapozó acél, horganyozott acél, alumínium, üvegszállal megerősített műanyagok és ásványi aljzatokhoz. Alkalmos vegyi hatásoknak kitett és víz alatti bevonatok alapozójaként, valamint közbenső bevonatként EP cinkpor alapozásnál. Különösen airless / airmix felhordáshoz alkalmas.

### Feldolgozási utasítások

	<b>Keverési arány</b>					
	<b>Edző</b>	<b>festék : edző (tömeg szerint)</b>	<b>festék : edző (térfogat szerint)</b>			
	EP 964-10	1 : 1	–			
	<b>Edző</b>					
	Mipa EP 964-10					
	<b>Fazékidő</b>					
	EP 964-10 edzővel kb. 5 óra 20°C-nál					
	<b>Hígítás</b>					
	Mipa EP-Verdünnung, Mipa EP-Verdünnung lang					
	<b>Feldolgozási viszkozitás</b>					
	<b>Szórópisztoly</b>	<b>Airmix / Airless</b>				
	–	–				
	<b>Felhordás</b>					
	<b>Felhordási mód</b>	<b>Edző</b>	<b>Nyomás (bar)</b>	<b>Fúvóka (mm)</b>	<b>Rétegszám</b>	<b>Hígítás (%)</b>
	Szórópisztoly / HVLP	–	2,0 - 2,5	1,5 - 2,5	2 - 3	5 - 10
	Airmix / Airless anyagnyomás	–	1,0 - 2,0 100 - 120	0,28 - 0,33	1 - 2	0 - 5
	Ecset / Henger	–	–	–	–	0 - 5
	<b>Száradási idő</b>					
	<b>Edző</b>	<b>Tárgyhőm.</b>	<b>Porszárz</b>	<b>Érintésszárz</b>	<b>Szerelhető</b>	<b>Csiszolható</b>
	–	20°C	25 - 35 perc	3 - 4 óra	10 - 12 óra	–
	–	60°C	–	–	45 perc	–

Verzió szám: d 10/0823

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 szakemberrel 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.

### Ismertetőjegyek

<b>Főbb jellemzők:</b>	Kötőanyag bázis:	Epoxidgyanta
	Szárazanyag-tartalom (tömeg%):	~ 83
	Szárazanyag-tartalom (térfogat%):	~ 70
	Szállítási viszkozitás DIN 53211 4 mm (mp-ben):	Tixotróp
	Sűrűség ISO 2811 (kg/l):	~ 1,5
	Fényességi fok ISO 2813 W 60° (fényességi egység)	< 20 matt

<b>Tulajdonságok:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- aktív korrózióvédelem (cinkfoszfát)</li><li>- elektrosztatikusan feldolgozható</li><li>- felhasználható termoplasztikus aljzatok szigetelésére</li><li>- vastag rétegben felhordható (300 µm szárazréteg-vastagságig)</li><li>- nagyon jó átkeményedés még nagy rétegvastagság esetén is</li><li>- kiváló kémiai és mechanikai ellenállás</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>
-----------------------	--

**Elméleti kiadósság:** ~ 38,6 m<sup>2</sup>/kg tömeg szerint 1:1 arányban EP 964-10 edzővel 10 µm szárazréteg-vastagságnál

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

**VOC:** < 260 g/l\*

**Feldolgozási feltételek:** +10°C felett és maximum 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, 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:

- 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 termékkel

Horganyozott felületek:

- Sweep

Alumínium:

- zsírtalanítás Mipa 2K-Verdünnung termékkel, alaposan P 360 / 400 szemcsefinomságú csiszolópapírral csiszolni, majd Mipa Silikonentferner termékkel tisztítani

Üvegszállal megerősített műanyagok:

- tisztítás: esetleges elválasztó szereket maradéktalanul el kell távolítani, adott esetben csiszolni és Mipa Silikonentferner termékkel zsírtalanítani

**Javasolt rétegrend:** 2 rétegű felépítés:  
acél, horganyozott felületek:  
alapozás: EP 164-20, szárazréteg-vastagság: 80 - 150 µm  
fedőréteg: \*\*PU 264-XX, szárazréteg-vastagság: 80 - 150 µm

Alumínium, üvegszállal megerősített műanyagok:  
alapozás: EP 164-20, szárazréteg-vastagság: 50 - 70 µm  
fedőréteg: \*\*PU 264-XX, szárazréteg-vastagság: 80 - 150 µm

3 rétegű bevonatrendszer:

acél, horganyozott felületek esetén:

alapozás: EP 164-20, szárazréteg-vastagság: 80 - 150 µm  
közbenső réteg: EP 564-20, szárazréteg-vastagság: 80 - 100 µm  
fedőréteg: \*\*PU 264-XX, szárazréteg-vastagság: 80 - 100 µm

\*\*További fedőfestékek is elérhetőek termékkínálatunkban, kérjük forduljon szaktanácsadójához vagy alkalmazástechnikusunkhoz.

Verzió szám: d 10/0823

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.

**Egyéb információk:** \*Ebben a termékben maximálisan előforduló VOC értékek:  
2K-EP 964-10 vastagrétegű edzővel történő szórással: < 380 g/l

Csak szakipari felhasználásra ajánlott!

A „Javasolt rétegtérség”, „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 legkésőbb 7 napig. 7 napnál hosszabb száradási idő esetén közbenső csiszolás szükséges.

A rendszertől függően előfordulhatnak színeltérések a Mipa Pro Mix® Industry System EP 964-10 edző sajátos színe miatt, különösen a világos árnyalatok esetén.

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.