

Termékleírás

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

Feldolgozási tudnivalók

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 egység)	Epoxidgyanta ~ 83 ~ 70 Tixotróp ~ 1,5 < 20 matt
Tulajdonságok:	- aktív korrózióvédelem (cinkfoszfát) - elektrosztatikusan feldolgozható - felhasználható termoplasztikus aljzatok szigetelésére - vastag rétegben felhordható (300 µm szárazréteg-vastagságig) - nagyon jó átkeményedés még nagy rétegvastagság esetén is - kiváló kémiai és mechanikai ellenállás - hőállóság rövid idejű hőterhelés esetén: 180°C - hőállóság tartós hőterhelés esetén: 150°C - tapad acél és horganyzott felületen, alumíniumon, üvegszállal erősített műanyagokon	
Elméleti kiadósság:	~ 38,6 m ² /kg tömeg szerint 1:1 arányban EP 964-10 edzővel 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:	< 260 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, 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 Horganyzott felületek: - Sweep Alumínium: - zsírtalanítás Mipa 2K-Verdünnung termékkel, alaposan P 360 / 400 szemcsefinomságú csiszolópapírral csiszolni, majd Mipa Silikonentferner termékkel tisztítani Üvegszállal erősített műanyagok: - tisztítás: esetleges elválasztó szereket maradéktalanul el kell távolítani, adott esetben csiszolni és Mipa Silikonentferner termékkel zsírtalanítani	
Javasolt rétegrend:	2 rétegű felépítés: acél, horganyzott felületek: alapozás: EP 164-20, szárazréteg-vastagság: 80 - 150 µm fedőréteg: **PU 264-XX, szárazréteg-vastagság: 80 - 150 µm Alumínium, üvegszállal erősített műanyagok: alapozás: EP 164-20, szárazréteg-vastagság: 50 - 70 µm fedőréteg: **PU 264-XX, szárazréteg-vastagság: 80 - 150 µm 3 rétegű bevonatrendszer: acél, horganyzott felületek esetén: alapozás: EP 164-20, szárazréteg-vastagság: 80 - 150 µm közbenő 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 alkalmazhatóságát 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 rétegrend”, „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.

Rendszeréből kifolyólag 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: közvetlen használat után Mipa EP-Verdünnung 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.