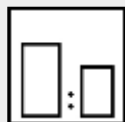


### Termékleírás

Magas minőségű cinkporos alapozó, mely tartós katódos korrózióvédelmet biztosít. Csak festetlen, teljes mértékig rozsdamentes és homokszórt acélra alkalmazható az Sa 2½ tisztasági fokozat szerint.

Mipa 2K-EP és 2K-PU festékrendszerrel átfesthető a DIN EN ISO 12944 szabvány szerinti korrózióvédelmi rendszereknek megfelelően.

### Feldolgozási utasítások



#### Keverési arány

<b>Edző</b> EP 974-10, EP 974-25	<b>festék : edző (tömeg szerint)</b> 10 : 1	<b>festék : edző (térfogat szerint)</b> 4 : 1
-------------------------------------	--	--



#### Edző

Mipa EP 974-10, EP 974-25



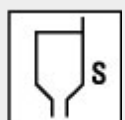
#### Fazékidő

8 óra



#### Hígítás

Mipa EP Verdünnung



#### Szórási viszkozitás

Szórópisztoly

Airmix / Airless

–

–



#### Felhordás

<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	1,8 - 2,2	2	5 - 10
Airmix / Airless	–	100 - 120	0,38 - 0,53	1 - 2	3 - 5
Ecset, henger	–	–	–	–	0 - 5



#### Száradási idő

<b>Edző</b>	<b>Tárgyhőm.</b>	<b>Porszáráz</b>	<b>Érintésszáráz</b>	<b>Szerelhető</b>	<b>Csiszolható</b>	<b>Átvonható</b>
EP 974-10	20°C	10-15 perc	30-45 perc	6-8 óra	–	1 óra*
EP 974-25	20°C	20-30 perc	45-60 perc	12 óra	–	2-3 óra*

### Ismertetőjegyek

#### Főbb jellemzők:

Kötőanyag bázis:	módosított epoxigyanta
Szárazanyag-tartalom (tömeg%):	kb. 87
Szárazanyag-tartalom (térfogat%):	kb. 67
Szállítási viszkozitás DIN 53211 4 mm (mp-ben):	Tixotróp
Sűrűség DIN EN ISO 2811 (kg/l):	kb. 2,3
Fényességi fok DIN EN ISO 2813 W 60° (fényességi egységek):	matt

Verzió szám: d 1/0320

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.

- Tulajdonságok:**
- nagyon magas, aktív korrózióvédelem (katódos)
  - hőállóság tartós száraz hőterhelés esetén: maximum 150°C-ig
  - hőállóság tartós nedves hőterhelés esetén: maximum 50°C-ig
  - tapad szemcseszórt acélra
- Elméleti kiadósság:** 7,3 m<sup>2</sup>/kg tömeg szerint 10:1 arányban EP 974-XX edzővel 40 µm szárazréteg-vastagságnál  
3,6 m<sup>2</sup>/kg tömeg szerint 10:1 arányban EP 974-XX edzővel 80 µm szárazréteg-vastagságnál  
Javasolt szárazréteg-vastagság 40 - 100 µm között, maximum 120 µm.
- 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-szabályozás:** EU határérték erre a termékre A/j kategóriában 500 g/l  
Ez a termék maximum 400 g/l értéket tartalmaz.
- 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 fémfelületen tapadási próbát kell végezni.
- Acél:  
- szemcseszórás az Sa 2½ tisztasági fokozat szerint; a szóróanyag maradványokat távolítsa el a felületről és mihamarabb fesse át.
- Javasolt rétegrend:** acél (példa az MSZ EN ISO 12944 szerinti C4 magas korrózióvédelmi kategóriára):  
alapozás: EP 174-20, szárazréteg-vastagság: 60 µm az érdesség fölött  
közbenső réteg: EP 100-20 / EP 164-20, szárazréteg-vastagság: 160 µm  
fedőréteg: PU 240-XX / PU 250-XX, szárazréteg-vastagság: 60 µm
- Egyéb információk:** további bevonatfelépítések a DIN EN ISO 12944 szabvány korrózióvédelmi kategóriái szerint kérésre vagy a „Mipa korrózióvédelem” prospektusban elérhetőek.
- Csak szakipari felhasználásra ajánlott!
- A cinkporos festékek hajlamosak lehetnek összetételükből adódóan megnövekedett szórásköd képzésre, emiatt a felületről átfestés előtt az esetlegesen jelen lévő festékport tiszta (olaj- és vízmentes) sűrített levegővel le kell fúvatni vagy pormegkötő ronggyal el kell távolítani.
- \*Az epoxigyanta közbenső bevonatok használatakor az oldószer visszatartása késleltetheti a száradást és így a közbenső bevonat puha felületéhez vezethet. Ez elkerülhető alacsony oldószertartalmú epoxigyanta közbenső bevonat (pl. EP 164-20) alkalmazásával vagy a száradási idő meghosszabbításával, illetve forszírozott szárítással (pl. 2 óra / 60°C tárgy hőmérséklet).
- 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.