

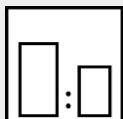
Termékleírás

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 festékrendszerekkel átfesthető a DIN EN ISO 12944 szabvány szerinti korrózióvédelmi rendszereknek megfelelően.

Szín: szürke

Feldolgozási utasítások



Keverési arány

Edző
EP 974-XX

festék : edző (tömeg szerint)
10 : 1

festék : edző (térfogat szerint)
4 : 1



Edző

Mipa EP 974-10, EP 974-25



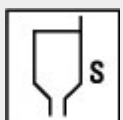
Fazékidő

8 óra



Hígítás

Mipa EP Verdünnung, Mipa EP Verdünnung lang



Feldolgozási viszkozitás Szórópisztoly

–

Airmix / Airless

–



Felhordás

Felhordási mód	Edző	Nyomás (bar)	Fúvóka (mm)	Rétegszám	Hígítás (%)
Szórópisztoly / HVLP	–	2,0 - 2,5	1,8 - 2,2	2	5 - 10
Airmix / Airless anyagnyomás	–	1,0 - 2,0 100 - 120	0,38 - 0,53	1 - 2	3 - 5
Ecset, henger	–	–	–	–	0 - 5



Száradási idő

Edző	Tárgyhőm.	Porszáraz	Érintésszáraz	Szerelhető	Csiszolható	Átvonható
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%):	~ 87
Szárazanyag-tartalom (térfogat%):	~ 67
Szállítási viszkozitás DIN 53211 4 mm (mp-ben):	Tixotróp
Sűrűség DIN EN ISO 2811 (kg/l):	~ 2,3
Fényességi fok DIN EN ISO 2813 W 60° (fényességi egységek):	< 20 matt

Verzió szám: d 2/0823

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.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Telefon: +49(0)87 03/922-0 · www.mipa-paints.com
MIPA Hungária Kft. · H-8000 Székesfehérvár, Zsurló utca 2. · Telefon: 0622 514-518 · info@mipahungaria.hu · www.mipa-paints.hu

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:	~ 29,6 m²/kg, ~ 62,2 m²/l tömeg szerint 10:1 arányban EP 974-XX edzővel 10 µm szárazréteg-vastagságnál. Javasolt szárazréteg-vastagság 40 - 100 µm között, maximum 120 µm.
Tárolhatóság:	eredeti zárt kiszerelésben minimum 2 év. Optimális tárolási feltételek +5°C és +25°C között, közvetlen napsugárzástól védve. Eltérő tárolási feltételek az anyag nemkívánatos tulajdonságaihoz vezethetnek.
VOC:	< 400 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 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 tárgyhőmérséklet).
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 tartók esetében a fémfogantyút el kell távolítani. A csomagoláson fel kell tüntetni az utolsó töltet termékcímkéjét.