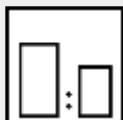


Termékleírás

2K epoxigyanta fedőfesték acél, horganyzott aljzatok, alumínium, üvegszállal megerősített műanyagok és ásványi aljzatok bevonására. Alkalmas műhelyek és raktárcsarnokok padlóbevonatához is. A feldolgozást és a tulajdonságokat a „Mipa EP 200-90 Fussbodenbeschichtung” műszaki adatlapjában találja.

Feldolgozási utasítások



Keverési arány

Edző

EP 950-XX

festék : edző (tömeg szerint)

2 : 1

festék : edző (térfogat szerint)

2 : 1



Edző

Mipa EP 950-10, EP 950-25



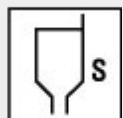
Fazékidő

EP 950-25 edzővel kb. 6-8 óra 20°C-nál



Hígítás

Mipa EP-Verdünnung, Mipa EP-Verdünnung lang



Feldolgozási viszkozitás

Szórópisztoly

20 - 30 s 4 mm DIN

Airmix / Airless

30 - 40 s 4 mm DIN



Felhordás

Felhordási mód

Szórópisztoly / HVLP

Edző

–

Nyomás (bar)

2,0 - 2,5

Fúvóka (mm)

1,2 - 1,3

Rétegszám

2 - 4

Hígítás (%)

40 - 45

Airmix / Airless
anyagnyomás

–

1,0 - 2,0
100 - 120

0,23 - 0,28

1

20 - 25

Ecset / Henger*

–

–

–

–

5 - 10

*Javasolt henger típusok: festőhenger; nem javasolt: báránybőr henger



Száradási idő

Edző

–

Tárgyhőm.

20°C

Porszáraz

50 - 60 perc

Érintésszáraz

8 - 10 óra

Szerelhető

48 óra

Csiszolható

–

Átvonható

1 óra

–

60°C

–

–

60 perc

–

–

24 óránál hosszabb száradás esetén közbenső csiszolás szükséges.

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) | Epoxigyanta ~ 64 ~ 45 70 - 80 ~ 1,4 > 80 fényes |
| Tulajdonságok: | <ul style="list-style-type: none">- kiváló mechanikai és vegyi ellenállóképesség- magas kopásállóság, targoncázható- elektrosztatikusan feldolgozható- hőállóság rövid idejű hőterhelés esetén: 180°C- hőállóság tartós hőterhelés esetén: 150°C- tapad acél- és horganyozott felületen, alumíniumon, üvegszállal megerősített műanyagokon és betonon | |
| Elméleti kiadósság: | ~ 44 m ² /kg tömeg szerint 2:1 arányban EP 950-25 edzővel 10 µm szárazréteg-vastagságnál | |
| Tárolhatóság: | eredeti zárt kiszerezésben minimum 3 év. Optimális tárolási feltételek +5°C és +25°C között, közvetlen napsugárzástól védve. Eltérő tárolási feltételek az anyag nemkívánatos tulajdonságaihoz vezethetnek. | |
| VOC: | < 445 g/l Ebben a termékben maximálisan előforduló VOC értékek: ecsettel / hengerrel való felhordásnál, 2K-EP 950-25 edzővel: < 500 g/l | |
| Feldolgozási feltételek: | +10°C felett és maximum 80% relatív páratartalomig. Gondoskodni kell a megfelelő átszellőztetésről. Javaslat: 10-15°C hőmérsékleten EP 950-10, 15°C-nál magasabb hőmérsékleten EP 950-25 edzőt alkalmazni. | |
| 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: <ul style="list-style-type: none">- szemcseszórás az Sa 2½ tisztasági fokozat szerint; a szóróanyag maradványokat eltávolítani a felületről és mihamarabb átfesteni- kézi rozsdátlanítás esetén St 3 tisztasági fokozat szerint- zsírtalanítás Mipa WBS Reiniger vagy Mipa Silikonentferner termékkel Horganyozott felületek: <ul style="list-style-type: none">- Sweep Alumínium: <ul style="list-style-type: none">- zsírtalanítás Mipa 2K-Verdünnung termékkel, alaposan P 360 / 400 szemcséfinomságú csiszolópapírral csiszolni, majd Mipa Silikonentferner termékkel tisztítani Üvegszállal megerősített műanyagok: <ul style="list-style-type: none">- tisztítás: esetleges elválasztó szereket maradéktalanul el kell távolítani, adott esetben csiszolással és Mipa Silikonentferner termékkel zsírtalanítani. | |
| Javasolt rétegrend: | 1 rétegű bevonat: horganyozott felületek, alumínium és üvegszállal megerősített műanyagok esetén: EP 200-90, szárazréteg-vastagság: 80-100 µm 2 rétegű bevonatrendszer: acél, horganyozott felületek és üvegszállal megerősített műanyagok esetén: Alapozás: **EP 100-20, szárazréteg-vastagság: 50-70 µm Fedőréteg: EP 200-90, szárazréteg-vastagság: 50-60 µm Alumínium esetén: Alapozás: **EP 100-20, szárazréteg-vastagság: 50-70 µm Fedőréteg: EP 200-90, szárazréteg-vastagság: 50-60 µm | |

**További alapozók is elérhetőek termékínálatunkban, kérjük forduljon szaktanácsadóhoz vagy alkalmazástechnikusunkhoz.

- Egyéb információk:** 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.
- Airmix / airless eszközzel történő felvitel esetén javasoljuk, hogy ellenőrizze az eszköz típusát alkalmazási szempontból.
- Feldolgozás előtt ellenőrizni kell a színárnyalatot.
- 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.