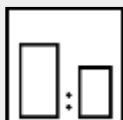


### Termékleírás

2K epoxigyanta vascsillámos közbelső festék korrózióvédelmi bevonatrendszerben acélra, horganyozott aljzatokra és alumíniumra, mely megfelel a német „TL 918 300 Blatt 87” követelményeinek.

Kiválóan alkalmas hidak, korlátok, kikötői létesítmények, csővezetékek és építmények köztes bevonataként agresszív légkörben, szennyvízes és tengervízes környezetben. Hosszan tartó korrózióvédelem és dekoratív hatás.

### Feldolgozási utasítások



#### Keverési arány

Edző	festék : edző (tömeg szerint)	festék : edző (térfogat szerint)
EP 950-XX	5 : 1	3 : 1



#### Edző

Mipa EP 950-10; EP 950-25



#### Fazékidő

EP 950-25 edző használatával kb. 7-9 óra 20°C-on



#### 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 - 2,0	2	10 - 15
Airmix/Airless anyagnyomás	–	1,0 - 2,0 100 - 120	0,33 - 0,54	1	10 - 15
Ecset/henger	–	–	–	–	5 - 10



#### Száradási idő

Edző	Tárgyhőm.	Porszáraz	Fogásbiztos	Szerelhető	Csiszolható	Átvonható
–	20°C	45 - 55 perc	4 - 5 óra	10 - 12 óra	–	1 óra
–	60°C	–	–	45 perc	–	–

### Ismertetőjegyek

<b>Főbb jellemzők:</b>	Kötőanyag bázis:	Epoxygyanta
	Szárazanyag-tartalom (tömeg%):	~ 76
	Szárazanyag-tartalom (térfogat%):	~ 48
	Szállítási viszkozitás DIN 53211 4 mm (mp-ben):	Tixotróp
	Sűrűség MSZ EN ISO 2811 (kg/l):	~ 1,9
	Fényességi fok MSZ EN ISO 2813 W 60° (fényességi egység):	matt*

\*A speciális felület miatt a DIN EN ISO 2813 szerinti mérés nem alkalmazható!

<b>Tulajdonságok:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- magas vízállóság</li><li>- elektrosztatikusan felhordható</li><li>- kiváló vegyi- és mechanikai ellenállóképesség</li><li>- kimagasló korrózióvédelmi képesség, kopásállóság, szívósság</li><li>- hőállóság rövid idejű hőterhelés esetén: 180°C</li><li>- hőállóság tartós hőterhelés esetén: 150°C</li><li>- tapadás: acél, horganyozott felületeken és alumíniumon</li></ul>
-----------------------	---

**Elméleti kiadósság:** ~ 31,5 m<sup>2</sup>/kg tömeg szerint 5:1 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:** < 450 g/l  
Ebben a termékben maximálisan előforduló VOC érték:  
szórással, EP 950-25 edzővel: < 500 g/l

**Feldolgozási feltételek:** +10°C felett, maximum 80% relatív páratartalomig. Gondoskodni kell a megfelelő átszellőztetésről. Javaslat: 10-15°C hőmérsékletnél EP 950-10, 15°C-nál magasabb hőmérsékletnél EP 950-25 edző alkalmazása.

**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 tapadási próbát kell végezni.

Acél:

- szemcseszórás az Sa 2½ tisztasági fokozat szerint; a szóróanyag maradványokat távolítsa el a felületről és mihamarabb fesse át
- kézi rozsdátlanítás esetén az St 3 tisztasági fokozat szerint
- zsírtalanítás Mipa WBS Reiniger vagy Mipa Silikonentferner termékkel

Horgany:

- Sweep

Alumínium:

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

- Javasolt rétegtrend:** 2 rétegű bevonatrendszer  
Horganyozott aljzatok, alumínium:  
Alapozó réteg: EP 500-20, szárazréteg-vastagság: 60 - 80 µm  
Fedőréteg: \*\*PU 500-20, szárazréteg-vastagság: 50 - 60 µm
- 3 rétegű bevonatrendszer  
Acél:  
Alapozó réteg: \*\*EP 100-20 vagy állandó vízterhelés esetén 2K-Zinkstaubfarbe (cinkporfesték) 60-80 µm szárazréteg-vastagsággal  
Közbenső réteg: EP 500-20 (60 - 80 µm), a maximális korrózióvédelem elérése érdekében (140-160 µm)  
Fedőréteg: \*\*PU 500-20, szárazréteg-vastagság: 50 - 60 µm

\*\*További alapozó- és fedőfestékek elérhetőek termékkínálatunkban, kérjük forduljon szaktanácsadóhoz vagy alkalmazástechnikusunkhoz.

**Egyéb információk:** csak szakipari felhasználásra ajánlott!

A „Javasolt rétegtrend”, „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 alkalmassági szempontból.

Feldolgozás előtt ellenőrizze a színárnyalatot.

Az optimális vascsillámos megjelenés elérése és a csikosság elkerülése érdekében javasolt az utolsó fedőréteget szórással felvinni, illetve csak egy irányban hengerezni vagy ecsetelni.

Korrózióvédő bevonatrendszerekben közbenső réteggént történő alkalmazásakor nincs szükség PMI-Farbkonzentrat hozzáadására.

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 kell tisztítani.

**Hulladékkezelés:** az ártalmatlanítás országonként 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.