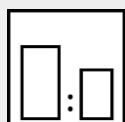


Termékleírás

Kiváló minőségű cinkporos alapozó, amely biztosítja a felület tartós katódos védelmét. Kizárólag fémtiszta, teljesen rozsdamentes és szemcseszórt, Sa 2½ szabványos tisztasági szintű acélon alkalmazható.

Mipa 2K-EP és 2K-PU festékek egy bevonatrendszerben alkalmazva megfelel az EN ISO 12944 szabvány követelményrendszerének.

Bundeswehr TL 8010-0012 Klasse B, Typ 3 szerint engedélyezett.

Feldolgozási tudnivalók**Keverési arány****Edző**

PU 912-XX, H

PU 912-XX, H

festék : edző (tömeg szerint)

19 : 1

10 : 1 (jobb szórásködfelvételhez nagyobb felületeknél és / vagy elektrosztatikus szóráshoz)

festék : edző (térfogat szerint)

–

**Edző**

Mipa PU 912-10, PU 912-25, H 10, H 25

**Fazékidő**

10 - 12 óra

**Hígítás**

Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40

**Feldolgozási viszkozitás****Szórópisztoly**

–

Airmix / Airless

–

**Felhordás****Felhordási mód****Edző****Nyomás (bar)****Fúvóka (mm)****Rétegszám****Hígítás (%)**

Szórópisztoly/HVLP

–

2,0 - 2,5

1,3 - 1,5

2

5 - 10

Airmix / Airless

–

1,0 - 2,0

0,28 - 0,33

1 - 2

0 - 5

anyagnyomás

100 - 120

**Száradási idő****Edző****Tárgyhőm.****Porszáraz****Érintésszáraz****Szerelhető****Csiszolható****Átvonható**

–

20°C

20-30 perc

2,0-2,5 óra

12 óra

–

4 óra*

*Epoxygyanta köztes réteg alkalmazásakor oldószer visszatarthatás előfordulhat, ez száradási idő-növekedést, ezáltal a közbelső bevonat felületének puhaságát okozhatja. Ez elkerülhető alacsony oldószertartalmú epoxygyanta köztes réteg alkalmazásával (pl. EP 164-20), vagy az alapozó száradási idejének meghosszabbításával, illetve forszírozott szárítással (pl. 2 óra / 60°C tárgyhőmérséklet).

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):	Módosított epoxigyanta ~ 85 ~ 54 90 - 110 ~ 2,7 matt
Tulajdonságok:	- nagyon magas, aktív korrózióvédelem (katódos) - elektrosztatikusan felhordható - hőállóság tartós hőterhelés esetén: maximum 400°C-ig - tapad szemcseszórt acélra	
Elméleti kiadósság:	~ 21,5 m ² /kg tömeg szerint 19:1 arányban PU 912-25 edzővel 10 µm szárazréteg-vastagságnál. Ajánlott szárazréteg-vastagság: 30 - 60 µm.	
Tárolhatóság:	eredeti zárt kiszerelésben legalább 2 év. Optimális tárolási feltételek +5°C és +25°C között, közvetlen napsugárzástól védve. Eltérő tárolási feltételek az anyag nemkívánatos tulajdonságaihoz vezethetnek.	
VOC:	< 480 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	
Javasolt rétegrend:	Acél (példa a C4 magas korrózióvédelmi kategóriára a DIN EN ISO 12944 szerint) alapozás: 2K-Zinkstaubfarbe 60 µm szárazréteg-vastagsággal a felület érdességén felül köztes réteg: EP 100-20 / EP 164-20, 160 µm szárazréteg-vastagsággal fedőréteg: PU 240-XX / PU 250-XX, 60 µm szárazréteg-vastagsággal	
Egyéb információk:	csak szakipari felhasználásra ajánlott! MSZ EN ISO 12944 szabvány követelményeinek megfelelő további bevonatrendszereink elérhetőek a „Mipa Korrózióvédelem” katalógusunkban. **Ebben a termékben maximálisan előforduló VOC értékek: hígítás nélkül, 2K-Härter PU 912-XX, H edzővel: < 480 g/l A cinkporos festékek szórásánál nagyobb mértékű szórásköd keletkezhet, ezért a felület átfestése előtt, a képződött festékködöt el kell távolítani a felületről olaj és vízmentes magasnyomású levegős lefúvatással vagy portörölő kendővel.	
Eszközök tisztítása:	közvetlen használat után Mipa Nitroverdünnung 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.	