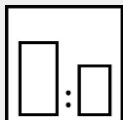


Termékleírás

Vízzel hígítható 1K cinkfoszfát alapozó acélhoz, horganyzott aljzatokhoz és alumíniumhoz. A feldolgozás ecsettel, hengerezéssel és szórással lehetséges. Minden vízzel hígítható vagy oldószeres 1K és 2K fedőfestékekkel átfesthető.

Feldolgozási tudnivalók



Keverési arány

Edző

festék : edző (tömeg szerint)

festék : edző (térfogat szerint)

–

–

–



Edző

–



Fazékidő

–



Hígítás

Mipa WBS VE-Wasser



Feldolgozási viszkozitás

Szórópisztoly

30 - 40 s 4 mm DIN

Airmix / Airless

50 - 60 s 4 mm DIN



Felhordás

Felhordási mód

Edző

Nyomás (bar)

Fúvóka (mm)

Rétegszám

Hígítás (%)

Szórópisztoly/HVLP

–

2,0 - 2,2

1,5 - 1,8

2 - 3

2 - 7

Airmix / Airless

–

1,0 - 2,0

0,28 - 0,33

1 - 2

0 - 2

Anyagnyomás

100 - 120

Ecset/henger

–

–

–

–

0



Száradási idő

Edző

Tárgyhőm.

Porszáraz

Érintésszáraz

Szerelhető

Csiszolható

Átvonható

–

20°C

20 - 30 perc

30 - 40 perc

24 óra

–

45 perc - 2 óra*

–

60°C

–

7 - 10 perc

1 óra

–

15 perc

*45 perc vízbázisú, 2 óra oldószeres festékeknél

Ismeretőjegyek

Jellemzők:

Kötőanyag bázis:

Akril-Poliészter-Hibrid

Száranyag-tartalom (tömeg%):

~ 50

Száranyag-tartalom (térfogat%):

~ 37

Szállítási viszkozitás DIN 53211 4 mm (mp-ben):

Tixotróp

Sűrűség ISO 2811 (kg/l):

~ 1,3

Fényességi fok DIN EN ISO 2813 W 60° (fényességi egységek):

< 20 matt

Tulajdonságok:	- magas korrózióvédelem - kiváló kémiai és mechanikai ellenálló képesség - jó ellenálló képesség a zsírokkal és olajokkal szemben - hőállóság rövid idejű hőterhelés esetén: 180°C - hőállóság tartós hőterhelés esetén: 130°C - jól tapad acélon, horganyzott felületen és alumíniumon
Elméleti kiadósság:	~ 31 m ² /kg 10 µm szárazréteg-vastagságnál
Tárolhatóság:	eredeti zárt kiszerezésben legalább 1 év. Optimális tárolási feltételek +5°C és +25°C között, közvetlen napsugárzástól védve. Eltérő tárolási feltételek az anyag nemkívánatos tulajdonságaihoz vezethetnek.
VOC:	<119 g/l
Feldolgozási feltételek:	+10°C felett és 70% 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 tapadáspórást kell végezni. Acél: - szemcseszórás az Sa 2½ tisztasági fokozat szerint; a szóróanyag maradványokat távolítsa el a felületről és mihamarabb fesse át - kézi rozsdamentesítés 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 rétegrend:	Acél, horganyzott acél: alapozó: WAY 1000-20, szárazréteg-vastagság: 50 - 60 µm fedőréteg: **WAY 2000-40, szárazréteg-vastagság: 50 - 60 µm Alumínium: alapozó réteg: WAY 1000-20, szárazréteg-vastagság: 25 - 30 µm fedőréteg: **WAY 2000-40, szárazréteg-vastagság: 50 - 60 µm
**További fedőfestékek is elérhetőek termékínálatunkban; kérjük, forduljon szaktanácsadójához vagy alkalmazástechnikusunkhoz.	
Egyéb információk:	csak szakipari felhasználásra ajánlott! A „Jellemzők”, „Elméleti kiadósság”, „VOC” és „Javasolt rétegrend” bekezdésekben megadott adatok a RAL 7035 színre vonatkoznak. Más színek esetén ezek eltérhetnek. Alkidgyanta-(tartalmú) termékek esetében – összetételükből adódóan – a tárolás során felületükön bőrreteg képződhet, aminek általánosságban nincs negatív kihatása a minőségre (az anyag előzetes vizsgálata ajánlott!). Amennyiben képződött bőrreteg, azt felkeverés előtt (bázisok esetében színezés előtt) óvatosan el kell távolítani és a terméket feldolgozás előtt szükség szerint elő kell szűrni. Az alumínium pasztákkal színezett festéket óvni kell a hőtől. Legfeljebb 35°C-on tárolandó, ellenkező esetben túlnyomás alakulhat ki a tárolóedényben. A száradási időök lerövidülnek a légmozgás mértékének növekedésével és a relatív páratartalom csökkenésével. Légfúvókákkal történő szárítás esetén a száradási időök jelentősen lecsökkennek. Optimális felhasználási feltételek: - levegő hőmérséklete: 20 - 25°C - tárgy hőmérséklete: > 15°C - levegő relatív páratartalma: 40 - 60% - levegő áramlási sebesség: > 0,4 m/s A szemcseszórt fémfelületen a bevonás során esetleg fellépő futórozsdá képződés elkerülése érdekében Mipa WBS Korrosionsinhibitor anyag hozzáadható a műszaki adatlapjában foglaltak szerint.
Eszközök tisztítása:	közvetlen használat után Mipa WBS-Pistolenreiniger anyaggal.
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.