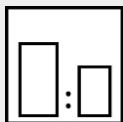


Termékleírás

Gyorsan száradó egyrétegű szórásra beállított festék acélból, horganyzott acélból és alumíniumból készült szerkezetek (csarnokok, csövek, kapuk, fal- és mennyezetburkolatok, tartályok, konténerek, járműszerkezetek) bevonására bel- és kültéren.

Feldolgozási tudnivalók



Keverési arány

Edző

–

festék : edző (tömeg szerint)

–

festék : edző (térfogat szerint)

–



Edző

–



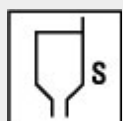
Fazékidő

–



Hígítás

Mipa WBS VE-Wasser



Feldolgozási viszkozitás

Szórópisztoly

30 - 40 s 4 mm DIN

Airmix / Airless

–



Felhordás

Felhordási mód

Szórópisztoly / HVLP

Edző

–

Nyomás (bar)

2,0 - 2,5

Fúvóka (mm)

1,2 - 1,3

Rétegszám

2 - 4

Hígítás (%)

0 - 5



Száradási idő

Edző

–

Tárgyhőm.

20°C

Porszár

15 - 25 perc

Érintésszáraz

25 - 35 perc

Szerelhető

8 óra

Csiszolható

–

Átvonható

–

–

60°C

–

30 perc

1 óra

–

–

Teljes kikeményedés 4 - 5 nap (20°C) elteltével.

Ismertetőjegyek**Jellemzők:**

Kötőanyag bázis:	Akrilát
Szárazanyag-tartalom (tömeg%):	~ 49
Szárazanyag-tartalom (térfogat%):	~ 34
Szállítási viszkozitás DIN 53211 4 mm (mp-ben):	Tixotróp
Sűrűség ISO 2811 (kg/l):	~ 1,3
Fényességi fok ISO 2813 W 60° (fényességi egység):	35 - 45 selyem matt

Tulajdonságok:

- rövid száradási idő
- nagyon jó vízállóság
- kitűnő UV- és időjárásállóság
- hőállóság rövid idejű hőterhelés esetén: 130°C
- hőállóság tartós hőterhelés esetén: 70°C
- tapad acélra, horganyzott felületre, alumíniumra

Elméleti kiadósság: ~ 30 m²/kg 10 µm szárazréteg-vastagságnál

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:

< 50 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, eltávolítandók!

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
- kézi tisztítás esetén St 3 tisztasági fokozat szerint
- zsírtalanítás Mipa WBS Reiniger vagy Mipa Silikonentferner termékkel

Horganyzott felületek:

- Sweep

Alumínium:

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

Ásványi aljzatok (beton, vakolat):

- a megkötött, mérettartó és teherbíró ásványi aljzatoknak hámló részekről és egyéb elválasztó hatású anyagoktól (pl. gumimaradvány, zsír, olaj, rozsda, por stb.) mentesnek kell lenni

- Javasolt rétegrend:**
- 1 rétegű bevonat:
 - acél, horganyzott aljzatok, alumínium:
 - WAY 2000-40, szárazréteg-vastagság: 50 - 70 µm
 - 2 rétegű bevonatrendszer:
 - acél, horganyzott aljzatok:
 - alapozó: *WAY 1000-20, szárazréteg-vastagság: 50 - 60 µm
 - fedőréteg: WAY 2000-40, szárazréteg-vastagság: 50 - 60 µm
 - Alumínium:
 - alapozó: *WAY 1000-20, szárazréteg-vastagság: 25 - 30 µm
 - fedőréteg: WAY 2000-40, szárazréteg-vastagság: 50 - 60 µm
 - Beton, ásványi aljzatok:
 - alapozó: Tiefgrund LH (kültéren) vagy Tiefgrund LF (beltéren)
 - fedőréteg: WAY 2000-40, szárazréteg-vastagság: 50 - 60 µm

*További alapozók is elérhetőek termékínálatunkban; kérjük, forduljon szaktanácsadójához vagy alkalmazás-technikusunkhoz.

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.

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 tárolhat; ellenkező esetben túlnyomás alakulhat ki a tárolóedényben.

A száradási idők lerövidülnek a légmozgás mértékének növekedésével és a relatív páratartalom csökkenésével. Légfűvőkkel történő szárítás esetén a száradási idők 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

Különösen UV-álló pigmentálással is rendelhető.

Felhasználás előtt ellenőrizni kell a színárnyalatot.

Airless alkalmazáshoz használja a Mipa WAY 2010-40-et (= WAY 2000-40 beállítása airlesshez).

A szemcseszórt fémfelületen a bevonás során esetlegesen fellépő futórozsdá-képződés elkerülése érdekében hozzáadható Mipa WBS Korrosionsinhibitor termék a műszaki adatlapjában foglaltak szerint.

Az aljzat érdességétől függően a fényesség csökkenése lehetséges.

Eszközök tisztítása: közvetlen használat után Mipa WBS-Pistolenreiniger anyaggal.

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 terméknevet.