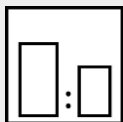


Termékleírás

Vízzel hígítható 2K epoxigyanta cinkfoszfát alapozó acélhoz, horganyzott aljzatokhoz, alumíniumhoz és egyes műanyag típusokhoz. A feldolgozás ecsettel, hengerezéssel és szórással lehetséges. Átfesthető minden vízzel hígítható vagy oldószeres 1K és 2K fedőfestékkel.

Feldolgozási tudnivalók



Keverési arány

Edző

WEP 9500-25

festék : edző (tömeg szerint)

5 : 1

festék : edző (térfogat szerint)

3,5 : 1



Edző

Mipa WEP 9500-25



Fazékidő

3,5 óra 20°C-nál



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

Szórópisztoly/HVLP

Edző

–

Nyomás (bar)

2,0 - 2,2

Fúvóka (mm)

1,3 - 1,8

Rétegszám

2 - 3

Hígítás (%)

0 - 5

Airmix / Airless

–

1,0 - 2,0

0,23 - 0,33

1 - 2

0

anyagnyomás

100 - 120

Ecset/henger

–

–

–

–

0



Száradási idő

Edző

–

Tárgyhőm.

20°C

Porszár

45 - 55 perc

Érintésszár

1 - 2 óra

Szerelhető

24 - 48 óra

Csiszolható

–

Átvonható

2 óra

–

60°C

–

45 - 60 perc

1 óra

–

30 perc

Ismertetőjegyek

Főbb jellemzők:

Kötőanyag bázis:

epoxigyanta diszperzió

Száranyag-tartalom (tömeg%):

~ 64

Száranyag-tartalom (térfogat%):

~ 45

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

Tixotróp

Sűrűség ISO 2811 (kg/l):

~ 1,6

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

10 - 20 matt

Tulajdonságok:	- aktív korrózióvédelem (cinkfoszfát) - kiváló kémiai és mechanikai ellenállások - alkalmazható hőre lágyuló aljakatok szigetelésére - áthegeszthető a német DVS 0501-es útmutatójának SLU 27567004039 számú szakvéleménye szerint - hőállóság rövid idejű hőterhelés esetén: 180°C - hőállóság tartós hőterhelés esetén: 150°C - jól tapad acélon, horganyzott felületen, alumíniumon és műanyagokon (PMMA, PC, ABS, PBTP, üvegszállal erősített, PC/ABS-keverék)
Elméleti kiadósság:	~ 27,2 m ² /kg tömeg szerint 5:1 arányban WEP 9500-25 edzővel 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:	< 70 g/l
Feldolgozási feltételek:	+10°C felett és 70% relatív páratartalomig alkalmazható. 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 tapadási próbát 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 Műanyagok: - tisztítás (esetleges elválasztó szereket maradéktalanul el kell távolítani), zsírtalanítás Mipa Kunststoffreiniger termékkel, csiszolás, majd még egyszer a Mipa Kunststoffreiniger termékkel zsírtalanítás.

Javasolt rétegrend: Acél, horganyzott acél:
alapozó: WEP 1000-20, szárazréteg-vastagság: 50 - 60 µm
fedőlak: *WPU 2425-XX, szárazréteg-vastagság: 50 - 60 µm

Alumínium, műanyagok:
alapozó: WEP 1000-20, szárazréteg-vastagság: 25 - 30 µm
fedőlak: *WPU 2425-XX, szárazréteg-vastagság: 50 - 60 µm

*További fedőfestékek 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.

Az alumínium pasztákkal színezett festékeket óvni kell a hőtől. Legfeljebb 35°C-on tárolandó, ellenkező esetben túlnyomás alakulhat ki a tárolóedényben.

Az edzőt mechanikusan kell az alapfestékbe keverni kb. 2 percig.

Figyelem: a fazékidő vége nem kapcsolódik össze viszkozitás-növekedéssel.
A fazékidő túllépése a mechanikai és kémiai hatásokkal szembeni ellenállás, valamint a fényesség mértékének csökkenéséhez és a habzásra, hólyagosodásra való hajlamhoz vezet.

A száradási idők lerövidülnek a légmozgás mértékének növekedésével és a relatív páratartalom csökkenésével. Légfúvókákkal 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

Legkorábban 30 perc/60°C-nál vagy 2 óra/20°C-nál és legkésőbb 4 hét elteltével festhető át. Több, mint 4 hét száradást követően közbenső csiszolás szükséges.

Átspaklizható 60°C-nál 60 perc elteltével.

A szemcseszórótfémfelületen a bevonás során esetlegesen fellépő futórozsdaképződés elkerülése érdekében Mipa WBS Korrosziósinhibitor termék hozzáadható a műszaki adatlapjában foglaltak szerint.

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

Igény esetén kétkomponensű berendezésekhez fejlesztett tisztítószerek is rendelkezésre állnak; kérjük, forduljon szaktanácsadóhoz vagy alkalmazástechnikusunkhoz.

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.