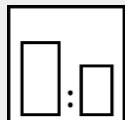


Termékleírás

Gyorsan száradó, egykomponensű cinkporfesték korrózióvédelmi rendszerekhez, magas védőhatással acélfelületeken, ecsettel történő felhordással. Alkalmazható továbbá cinkszórt alkatrészek, hegesztési varratok és hasonló sérült területek javítására is. Átfesthető Mipa 1K festékekkel (műgyanta festékek, PMI AK, PMI VC).

Szín: szürke

Feldolgozási utasítások



Keverési arány

Edző

festék : edző (tömeg szerint)

festék : edző (térfogat szerint)

–

–

–



Edző

–



Fazékidő

–



Hígítás

Hígítás nélküli feldolgozás.



Feldolgozási viszkozitás

Szórópisztoly

Airmix / Airless

–

–



Felhordás

Felhordási mód

Edző

Nyomás (bar)

Fúvóka (mm)

Rétegszám

Hígítás (%)

ecset / henger

–

–

–

–

0



Száradási idő

Edző

Tárgyhőm.

Porszár

Érintésszár

Szerelhető

Csiszolható

Átvonható

–

20°C

25 - 30 perc

50 - 60 perc

6 óra

–

12 óra

–

60°C

–

–

45 perc

–

–

Teljes kikeményedés 3 - 4 nap (20°C) elteltével.

Ismeretőjegyek

Főbb jellemzők:

Kötőanyag bázis:

Epoxi-észter gyanta

Száranyag-tartalom (tömeg%):

~ 81

Száranyag-tartalom (térfogat%):

~ 43

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

Tixotróp

Sűrűség ISO 2811 (kg/l):

~ 2,6

Fényességi fok ISO 2813 W 60° (fényességi egység):

10 - 20 matt

Verzió szám: d 13/0225

Jelen adatlap tájékoztatásul szolgál! Az adatok ismereteink szerint megfelelnek a technika jelenlegi állásának és a termékeink gyártása során szerzett sokéves tapasztalatokon alapulnak. A fentiek nem mentesítik a felhasználót az alól, hogy saját felelősségre szakszerűen megvizsgálja termékeink alkalmasságát és alkalmazását a tervezett felhasználás céljára a mindenkorai tárgyi feltételeinek alapján. Figyelembe kell venni a biztonsági adatlapokat és a csomagoláson lévő figyelmeztetéseket. Fenntartjuk a jogot, hogy az információk tartalmát előzetes bejelentés vagy aktualizálási kötelezettség nélkül bármikor módosítsuk és kiegészítsük.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Telefon: +49(0)87 03/922-0 · www.mipa-paints.com
 MIPA Hungária Kft. · H-8000 Székesfehérvár, Zsurló utca 2. · Telefon: 0622 514-518 · info@mipahungaria.hu · www.mipa-paints.hu

- Tulajdonságok:**
- fémtartalom a száraz filmben több, mint 91%
 - magas katódos korrózióvédelem
 - tartós hőterhelés 400°C-ig
 - tapad acélra
- Elméleti kiadósság:** ~ 17,8 m²/kg; ~ 44,0 m²/l 10 µm szárazréteg-vastagságnál
- Tárolhatóság:** eredeti zárt kiszerezésben minimum 2 év. Optimális tárolási feltételek +5°C és +25°C között, közvetlen napsugárzástól védve. Eltérő tárolási feltételek az anyag nemkívánatos tulajdonságaihoz vezethetnek.
- VOC:** < 500 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, eltávolítandók!

Figyelem: a fémtípusok, ötvözetek, fémbevonatok és konverziós rétegek stb. sokfélesége miatt a közvetlen tapadás nem feltételezhető automatikusan. Emiatt az adott fémfelületen tapadáspróbát kell végezni.

Acél:

- szemcseszórás az Sa 2½ tisztasági fokozat szerint; a szóróanyag maradványokat eltávolítani a felületről és mihamarabb átfesteni

Javasolt rétegrend: 2 rétegű bevonatrendszer:

acél:

alapozó: Zinkalyd 50 - 60 µm szárazréteg-vastagsággal

fedőréteg: *AK 200 / AK 240 / AK 250, 60 - 80 µm szárazréteg-vastagsággal

3 rétegű bevonatrendszer:

acél:

alapozó: Zinkalyd 50 - 60 µm szárazréteg-vastagsággal

köztes réteg: AK 555-20 / VC 555-20, 60 - 80 µm szárazréteg-vastagsággal

fedőréteg: *AK 200 / AK 240 / AK 250, 60 - 80 µm szárazréteg-vastagsággal

*További fedőfestékek is elérhetőek termékínálatunkban, kérjük forduljon szaktanácsadóhoz vagy alkalmazástechnikusunkhoz.

Egyéb információk: csak szakipari felhasználásra ajánlott!

Felbontás után jól lezárva, nedvességtől védve tartandó.

Alkidgyanta-(tartalmú) termékeknél – összetételükből adódóan – a tárolás során felületükön bőrréteg képződhet, ami alapvetően nincs negatív kihatással a minőségre (az anyag előzetes vizsgálata ajánlott!). Amennyiben képződött bőrréteg, azt felkeverés előtt (bázisok esetében színezés előtt) óvatosan el kell távolítani és a terméket feldolgozás előtt szükség szerint elő kell szűrni.

Munkafázisonként ne lépje túl a 120 µm szárazréteg-vastagságot (ellenkező esetben fennáll a hosszabb idejű átszáradás és a repedezés veszélye).

2 komponensű festékekkel nem vonható át.

Különleges színárnyalatok kérésre elérhetőek.

GISCODE: BSL60

Eszközök tisztítása: az eszközöket közvetlen használat után Mipa Nitroverdünnung termékkel tisztítani.

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.