

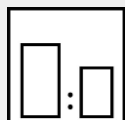
Termékleírás

Szilikongyanta alapú, speciális hőálló festék acél felületekre, mint pl. kipufogórendszerekhez, sütőkhöz, grillekhez stb.; hőállóság 400°C-ig.

Színárnyalatok:

kék, arany, szürke (kb. RAL 7016), világoskék (kb. RAL 5012), átlátszó*, fehér, citromsárga**. További színárnyalatok kérésre elérhetőek.

Feldolgozási tudnivalók



Keverési arány

Edző

festék : edző (tömeg szerint)

festék : edző (térfogat szerint)

–

–

–



Edző

–



Fazékidő

–



Hígítás

–



Szórási viszkozitás

Felhasználásra kész beállítás, szükség esetén hígítható Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25 vagy V 40 hígítóval.

Szórópisztoly

Airmix / Airless

–

–



Felhordás

Felhordási mód

Edző

Nyomás (bar)

Fúvóka (mm)

Rétegszám

Hígítás (%)

Szórópisztoly/HVLP

–

2,0 - 2,5

1,3 - 1,5

2

0

Airmix /Airless

–

1,0 - 2,0

0,23 - 0,28

1 - 2

0

anyagnyomás

100 - 120



Száradási idő

Edző

Tárgyhőm.

Porszár

Érintésszár

Szerelhető

Csiszolható

Átvonható

–

20°C***

30-60 perc

5 óra

24 óra

–

–

–

60°C***

10-15 perc

40-60 perc

kihülés után

–

–

–

200°C****

–

–

1-2 óra

–

–

–

300°C

–

–

1 óra

–

–

Annak érdekében, hogy elkerüljük a hólyagképződést a túl gyors hőterhelésnél, be kell tartani a megfelelő hosszúságú szellőztetési időket.

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 DIN EN ISO 2813 W 60° (fényességi egységek):	Szilikongyanta-poliészter-kombináció 28 - 32 16 - 20 18 - 25 1,0 - 1,1 matt
Tulajdonságok:	- hőállóság tartós hőterhelés esetén 400°C-ig - tapadás acélon	
Elméleti kiadósság:	18,2 - 20,2 m ² /kg 10 µm szárazréteg-vastagságnál	
Tárolhatóság:	eredeti zárt kiserelésben legalább 3 év. Optimális tárolási feltételek +5°C és +25°C között, közvetlen napsugárzástól védve. Eltérő tárolási feltételek az anyag nemkívánatos tulajdonságaihoz vezethetnek.	
VOC-szabályozás:	EU határérték erre a termékre a Decopaint-irányelvek (ChemVOCFarbV) szerint "B/e" kategóriában: 840 g/l Ebben a termékben maximálisan előforduló VOC értékek: szórással: < 750 g/l	
Feldolgozási feltételek:	+10°C felett és 80% relatív páratartalomig alkalmazható a termék. 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 távolítsa el a felületről és azonnal fesse át - kézi rozsdamentesítés esetén az St 3 tisztasági fokozat szerint - zsírtalanítás Mipa WBS Reiniger vagy Mipa Silikonentferner termékkel	
Javasolt rétegrend:	egyrétegű felépítés acél: Mipatherm 400, szárazréteg-vastagság: 15 - 20 µm	
Egyéb információk:	* hőállóság tartós hőterhelés esetén 200°C-ig, hőállóság rövid idejű hőterhelés esetén 400°C-ig ** reverzibilis színváltozás 400°C-on vörösesre *** viszonylagosan érintésszáraz, enyhe krétásodás lehetséges **** viszonylagos oldószerállóság (átmeneti terhelés esetén) Csak szakipari felhasználásra ajánlott. Alkalmazás előtt ellenőrizni kell a színárnyalatot. Eccsettel és hengerrel való felhordás csak korlátozottan lehetséges. Az optimális rétegtulajdonság és a teljes kémiai és mechanikai ellenállóképesség az első hőhatás után érhető el (kb. 1 óra legalább 300°C-on).	
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 termékneveit.	