

Termékleírás

Szilikonyanta alapú, speciális hőálló matt festék acél felületekre, mint pl. kipufogórendszerekhez, sütőkhöz, grillekhez stb.; hőállóság 800°C-ig.

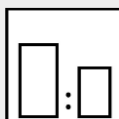
Kiadósság: 9,0 - 12,0 m²/l

Feldolgozási tudnivalók



Szín

Ezüst
Fekete



Keverési arány

Edző

festék : edző (tömeg szerint)

festék : edző (térfogat szerint)

–

–

–



Edző

–



Fazékidő

–



Hígítás

szórásra kész



Szórási viszkozitás

Szórópisztoly

Airmix / Airless

–

–



Felhordás

Felhordási mód

Edző

Nyomás (bar)

Fúvóka (mm)

Rétegszám

Hígítás (%)

Szórópisztoly
(magas nyomás)

–

2,0 - 2,5

1,3 - 1,5

2

–

HVLP
(alacsony nyomás)

–

2,0 - 2,2

1,3 - 1,5

2

–

HVLP nyomótartályos
szórás (anyagnyomás)

–

0,7

–

–

–

Airmix /Airless

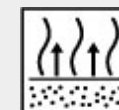
–

100 - 120

0,23 - 0,28

1 - 2

–



Szellőzési idő

5 - 8 perc a rétegek között

10 - 15 perc forszírozott szárítás előtt

Szárazréteg-vastagság

15 - 20 µm

Verzió szám: d 0426

Jelen adatlap tájékoztató szolgálat. 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 alkalmazhatóságát és alkalmazását a tervezett felhasználás céljára a mindenkori 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.



Száradási idő

Edző	Tárgyhőm.	Porszáráz	Érintésszáráz	Szerelhető	Csiszolható	Átvonható
–	20°C	30 - 60 perc	5 óra*	24 óra	–	–
–	60°C	10 - 15 perc	40 - 60 perc*	kihülés után	–	–

Ismertetőjegyek

Tárolhatóság: eredeti zárt kiserelésben legalább 2 év.

VOC-szabályozás: EU határérték erre a termékre „B/e” kategóriában 840 g/l
Ez a termék legfeljebb 750 g/l tartalmú.

Feldolgozási feltételek: +10°C felett és 80% relatív páratartalomig. Gondoskodni kell a megfelelő átszellőztetésről.

Egyéb tudnivalók: Aljzat-előkészítés:
az aljzatnak tisztának és száraznak kell lennie.
Olaj, zsír, rozsda, hengerlési reve, valamint az egyéb anyagok, melyek befolyásolják a funkciót és a festést, eltávolítandók!

Acélfelületek:

- 1.Előtisztítás Mipa Silikonentferner termékkel.
- 2.Ezután szárazon előcsiszolás P 120 szemcsefinomságú csiszolópapírral + végső csiszolás: P 220-320
- 3.Ezt követően Mipa Silikonentferner termékkel zsírtalanítás.

Mivel a Mipatherm 15-20 µm-es szárazréteg-vastagsággal kerül felhordásra, az aljzatot nem szabad túl durvára csiszolni. Kerülni kell a szemcseszórás alkalmazását előkezelési módszerként.
Ennek oka, hogy a keletkező érdes acélfelületet már nem tudja filmréteggel fedni, ami idő előtti korrózióhoz vezethet.

Általános tudnivalók:

*Viszonylagosan érintésszáráz azt jelenti, hogy enyhe krétásodás még lehetséges. A bevonat még érzékeny a mechanikai és kémiai igénybevételre, emiatt a bevonatolt tárgyak óvatos kezelése szükséges.

Viszonylagosan terhelhető: az oldószerekkel szembeni viszonylagos ellenállás rövid ideig tartó terhelés esetén 200°C-nál körülbelül 1-2 óra elteltével érhető el. A bevonat ekkor kevésbé érzékeny a mechanikai és kémiai igénybevételre.

Az optimális rétegtulajdonság és a teljes kémiai és mechanikai ellenállóképesség az első hőhatás után érhető el (kb. 1 óra legalább 300°C-on).

Túl gyors hőterheléskor a hólyagképződés elkerülése érdekében be kell tartani a megfelelő hosszúságú végső szellőztetési időt, illetve a hőmérséklet-emelésnek lehetőség szerint lassan kell történnie.

Eccettel és hengerrel való felhordás csak korlátozottan lehetséges.

GISCODE: BSL40