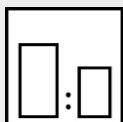


Termékleírás

Gyorsan száradó egyrétegű mártófesték acélból, horganyzott acélból és alumíniumból készült szerkezetek (csövek, panelek, jármű-szerkezetek, gépalkatrészek) bevonására bel- és kültéren.

Feldolgozási tudnivalók



Keverési arány

Edző

festék : edző (tömeg szerint)

festék : edző (térfogat szerint)

–

–

–



Edző

–



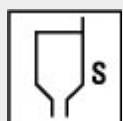
Fazékidő

–



Hígítás

Mipa WBS VE-Wasser



Feldolgozási viszkozitás

Felhordásra kész, szükség esetén Mipa WBS VE-Wasser anyaggal hígítható.

Szórópisztoly

Airmix / Airless

–

–



Felhordás

Felhordási mód

Edző

Nyomás (bar)

Fúvóka (mm)

Rétegszám

Hígítás (%)

mártás

–

–

–

–

0



Száradási idő

Edző

Tárgyhőm.

Porszár

Érintésszáraz

Szerelhető

Csiszolható

Átvonható

–

20°C

15 - 25 perc

25 - 35 perc

8 óra

–

–

–

60°C

–

10 perc

60 perc

–

–

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

Ismeretőjegyek

Jellemzők:

Kötőanyag bázis:

tisztá akrilát

Száranyag-tartalom (tömeg%):

~ 47

Száranyag-tartalom (térfogat%):

~ 39

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

70-80

Sűrűség ISO 2811 (kg/l):

~ 1,2

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

55 - 65 selymfényű

Verzió szám: d 7/0824

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.

Tulajdonságok:	- rövid száradási idő - nagyon magas fedőképesség - kitűnő UV- és időjárásállóság - hőállóság rövid idejű hőterhelés esetén: 130°C - hőállóság tartós hőterhelés esetén: 70°C - tapad acélra, horganyzott felületre, alumíniumra
Elméleti kiadósság:	~ 36,2 m ² /kg 10 µm szárazréteg-vastagságnál
Tárolhatóság:	eredeti zárt kiszerezésben legalább 2 év. Optimális tárolási feltételek +5°C és +25°C között, közvetlen napsugárzástól védve. Eltérő tárolási feltételek az anyag nemkívánatos tulajdonságaihoz vezethetnek.
VOC:	< 76 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, eltávolítandóak! 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 anyaggal Horganyzott felületek: - Sweep Alumínium: - zsírtalanítás Mipa 2K-Verdünnung anyaggal, alaposan P 360/400 szemcsefinomságú csiszolópapírral csiszolni, majd Mipa Silikonentferner anyaggal tisztítani
Javasolt rétegrend:	1 rétegű bevonat: acél, horganyzott aljakatok, alumínium: WAY 7200-60, szárazréteg-vastagság: 20 - 25 µm 2 rétegű bevonatrendszer: acél, horganyzott aljakatok, alumínium: alapozó: WAY 7200-60, szárazréteg-vastagság: 20 - 25 µm fedőréteg: WAY 7200-60, szárazréteg-vastagság: 20 - 30 µm

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.

Különösen UV-álló pigmentálással is rendelhető.

Az alumínium-pasztákkal színezett festéket óvni kell a hőtől. Legfeljebb 35°C-on tárolható. Amennyiben ezt nem tartják be, túlnyomás alakulhat ki a tárolóedényben.

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

Felhasználás előtt ellenőrizni kell a színárnyalatot.

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

A túl vastag rétegek felvitele jelentősen meghosszabbíthatja a száradási időt.

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

Hulladékkezelés: az ártalmatlanítás országunként 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.