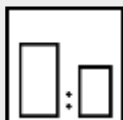


### Termékleírás

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

### Feldolgozási utasítások



#### Keverési arány

##### Edző

WEP 9500-25

festék : edző (tömeg szerint)

5 : 1

festék : edző (térfogat szerint)

3,5 : 1



#### Edző

Mipa WEP 9500-25



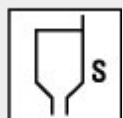
#### Fazékidő

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

Airmix / Airless  
anyagnyomás

Ecset/henger

##### Edző

–

–

–

##### Nyomás (bar)

2,0 - 2,2

1,0 - 2,0

100 - 120

–

##### Fúvóka (mm)

1,3 - 1,8

0,23 - 0,33

–

##### Rétegszám

2 - 3

1 - 2

–

##### Hígítás (%)

0 - 5

0

0



#### Száradási idő

##### Edző

–

–

##### Tárgyhőm.

20°C

60°C

##### Porszár

45 - 55 perc

–

##### Érintésszár

1 - 2 óra

45 - 60 perc

##### Szerelhető

24 - 48 óra

1 óra

##### Csiszolható

–

–

##### Átvonható

2 óra

30 perc

### Ismertetőjegyek

#### Főbb jellemzők:

Kötőanyag bázis:

Szárazanyag-tartalom (tömeg%):

Szárazanyag-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):

epoxigyanta diszperzió

~ 64

~ 45

Tixotróp

~ 1,6

10 - 20 matt

Verzió szám: d 10/0124

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 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.

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

<b>Tulajdonságok:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- aktív korrózióvédelem (cinkfoszfát)</li><li>- kiváló kémiai és mechanikai ellenállások</li><li>- használható hőre lágyuló aljakatok szigetelésére</li><li>- áthegeszthető a német DVS 0501-es útmutatójának SLU 27567004039 számú szakvéleménye szerint</li><li>- hőállóság rövid idejű hőterhelés esetén: 180°C</li><li>- hőállóság tartós hőterhelés esetén: 150°C</li><li>- jól tapad acélon, horganyozott felületen, alumíniumon és műanyagokon (PMMA, PC, ABS, PBTP, üvegszállal erősített, PC/ABS-keverék)</li></ul>
<b>Elméleti kiadósság:</b>	~ 27,2 m <sup>2</sup> /kg tömeg szerint 5:1 arányban WEP 9500-25 edzővel 10 µm szárazréteg-vastagságnál
<b>Tárolhatóság:</b>	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.
<b>VOC:</b>	< 70 g/l
<b>Feldolgozási feltételek:</b>	+10°C felett, maximum 70% relatív páratartalomig alkalmazható. Gondoskodni kell a megfelelő átszellőztetésről.
<b>Felület előkészítése:</b>	<p>olaj, zsír, rozsdás, hengerlési reve, valamint az egyéb anyagok, melyek befolyásolják a funkciót és a festést, eltávolítandóak!</p> <p>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.</p> <p>Acél:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- szemcseszórás az Sa 2½ tisztasági fokozat szerint; a szóróanyag maradványokat távolítsa el a felületről és mihamarabb fesse át</li><li>- kézi rozsdamentesítés esetén az St 3 tisztasági fokozat szerint</li><li>- zsírtalanítás Mipa WBS Reiniger vagy Mipa Silikonentferner termékkel</li></ul> <p>Horgany:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Sweep</li></ul> <p>Alumínium:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- zsírtalanítás Mipa 2K-Verdünnung termékkel, alaposan P 360/400 szemcsefinomságú csiszolópapírral csiszolni, majd Mipa Silikonentferner termékkel tisztítani</li></ul> <p>Műanyagok:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- tisztítás (esetleges elválasztó szereket maradéktalanul el kell távolítani), zsírtalanítás Mipa Kunststoffreiniger termékkel, csiszolás, majd még egyszer a Mipa Kunststoffreiniger termékkel zsírtalanítás.</li></ul>

**Javasolt rétegrend:** Acél, horganyozott 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 szemcsezórt fémfelületen a bevonás során esetlegesen fellépő futórozsdaképződés elkerülése érdekében Mipa WBS Korroszióinhibitor termék hozzáadható a műszaki adatlapjában foglaltak szerint.

**Eszközök tisztítása:** az eszközöket közvetlen használat után Mipa WBS-Pistolenreiniger termékkel tisztítani.

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

**Hulladékkezelés:** az ártalmatlanítás országonként 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.