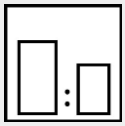
EA 100-20 2K-EP-AY-Grundierung

Termékleírás

Kétkomponensű, cinkfoszfát tartalmú epoxi-akrilgyanta alapú alapozó, amely alkalmas acél, horganyzott aljzatok, alumínium, üvegszállal megerősített műanyagok, valamint KTL felületek bevonására.
Kiváló töltőképessége, valamint oldószerekkel és vegyszerekkel szembeni ellenállóképessége miatt a termék különösen alkalmas erősen igénybe vett eszközök, berendezések kiváló minőségű bevonására.
Ezenkívül a Mipa 2K fedőlakkokkal nagyon rövid, mindössze 20 percnyi szobahőmérsékleten történő száradás után garantált az átfesthetőség.

Feldolgozási tudnivalók



Keverési arány

Edző	festék : edző (tömeg szerint)	festék : edző (térfogat szerint)
PU 914-XX	6 : 1	4 : 1



Edző

Mipa PU 914-10, PU 914-25



Fazékidő

PU 914-10 edzővel ~ 2,5 - 3 óra 20°C-nál



Hígítás

Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40



Feldolgozási viszkozitás

Szórópisztoly	Airmix / Airless
30 - 40 s 4 mm DIN	50 - 60 s 4 mm DIN



Felhordás

Felhordási mód	Edző	Nyomás (bar)	Fúvóka (mm)	Rétegszám	Hígítás (%)
Szórópisztoly/HVLP	–	2,0 - 2,5	1,5 - 1,8	2 - 3	10 - 20
Airmix / Airless anyagnyomás	–	1,0 - 2,0 100 - 120	0,28 - 0,33	1 - 2	< 10



Száradási idő

Edző	Tárgyhőm.	Porszáraz	Érintésszáraz	Szerelhető	Csiszolható	Átvonható
PU 914-10	20°C	20-30 perc	60-90 perc	24 óra	5 óra	20 perc
PU 914-10	60°C	–	–	1 óra	–	–
PU 914-25	20°C	~ 50 perc	~ 2 óra	24 óra	12 óra	40 perc
PU 914-25	60°C	–	–	1 óra	–	–

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 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

Ismertetőjegyek

Főbb jellemzők:

Kötőanyag bázis:	EP-akrilgyanta
Szárazanyag-tartalom (tömeg%):	~ 80
Szárazanyag-tartalom (térfogat%):	~ 60
Szállítási viszkozitás DIN 53211 4 mm (mp-ben):	Tixotróp
Sűrűség ISO 2811 (kg/l):	~ 1,8
Fényességi fok ISO 2813 W 60° (fényességi egységek)	< 20 matt

Tulajdonságok:

- korai átvonhatóság
- kiváló korrózióvédelem, cinkfoszfát tartalmú
- kitűnő töltőerő
- nedves-a-nedvesben átfesthető
- nagyon jó szórásködfelvétel
- rendkívül rugalmas filmréteg, jó ütésállóság
- kiválóan ellenáll az oldószereknek és vegyszereknek
- hőállóság rövid idejű hőterhelés esetén: 180°C
- hőállóság tartós hőterhelés esetén: 150°C
- tapad acél és horganyzott felületen, alumíniumon, üvegszállal megerősített műanyagokon, KTL bevonaton

Elméleti kiadósság: ~ 37,6 m^2/kg tömeg szerint 6:1 arányban PU 914-10 edzővel 10 µm szárazréteg-vastagságnál

Tárolhatóság: eredeti zárt kiszerelésben legalább 2 év. Optimális tárolási feltételek +5°C és +25°C között, közvetlen napsugárzástól védve. Eltérő tárolási feltételek az anyag nemkívánatos tulajdonságaihoz vezethetnek.

VOC: < 375 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, 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 termékkel, alaposan P 360 / 400 szemcsefinomságú csiszolópapírral csiszolni, majd Mipa Silikonentferner anyaggal tisztítani

Üvegszállal megerősített műanyagok:
- tisztítás: esetleges elválasztó szereket maradéktalanul el kell távolítani, adott esetben csiszolással és Mipa Silikonentferner anyaggal zsírtalanítani.

KTL felület:
- tisztítás, csiszolás és zsírtalanítás Mipa Silikonentferner anyaggal

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 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

Javasolt rétegrend:

Acél, horganyzott felületek, üvegszállal megerősített műanyagok, KTL:
alapozás: EA 100-20, szárazréteg-vastagság: 70 - 110 µm
fedőréteg: **PU 200-XX / PU 240-XX, szárazréteg-vastagság: 50 - 60 µm

Alumínium:
alapozás: EA 100-20, szárazréteg-vastagság: 40 - 60 µm
fedőréteg: **PU 200-XX / PU 240-XX, szárazréteg-vastagság: 50 - 60 µm

Egyéb információk:

*Ebben a termékben maximálisan előforduló VOC értékek:
2K-PU 914-XX edzővel történő szórással: < 480 g/l

**További fedőfestékek is elérhetőek termékkínálatunkban; kérjük, forduljon szaktanácsadójához vagy alkalmazástechnikusunkhoz.

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.

Legkorábban 20 perc elteltével 20°C-nál festhető át és legfeljebb 4 hétig. 4 hétnél hosszabb száradási idő esetén közbenső csiszolás szükséges.

Átspaklizható 60°C-nál 60 perc elteltével.

Igény esetén kétkomponensű berendezésekhez fejlesztett edzők és tisztítószerek is rendelkezésre állnak; kérjük, forduljon szaktanácsadójához vagy alkalmazástechnikusunkhoz.

Eszközök tisztítása:

közvetlen használat után Nitroverdünnung hígítóval.

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.

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 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