EP 100-20 2K-EP-Grund

Termékleírás

Kétkomponensű, cinkfoszfát tartalmú epoxigyanta alapozó, amely alkalmas acél, horganyzott felületek, alumínium, ásványi aljzatok, valamint üvegszállal megerősített műanyagok bevonására.
Alkalmas vegyi hatásoknak kitett és víz alatti bevonatok alapozójaként, valamint közbenső bevonatként EP cinkpor alapozásnál.

Mipa PU 250-XX termékkel egy bevonatrendszerben alkalmazva megfelel az EN ISO 45545-2:2013 + A1:2015 szabvány az anyagok és összetevők tűzben történő viselkedésére vonatkozó követelményeinek.

Mipa PU 240-XX termékkel egy bevonatrendszerben alkalmazva biztonságosan használható olyan felületek bevonására, melyek közvetlenül érintkeznek száraz, valamint abrazív hatású élelmiszerekkel (pl.: gabonafélék). (ISEGA-tanúsítvány 63841 U 25)

Feldolgozási tudnivalók

Keverési arány

Edző	festék : edző (tömeg szerint)	festék : edző (térfogat szerint)
EP 950-XX	5 : 1	3 : 1

Edző

Mipa EP 950-10, EP 950-25

Fazékidő

EP 950-10 edzővel kb. 7-8 óra 20°C-nál
EP 950-25 edzővel kb. 7-9 óra 20°C-nál

Hígítás

Mipa EP-Verdünnung, Mipa EP-Verdünnung lang

Feldolgozási viszkozitás

Szórópisztoly	Airmix / Airless
20 - 30 s 4 mm DIN	30 - 40 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	20 - 25
Airmix /Airless anyagnyomás	–	1,0 - 2,0 100 - 120	0,28 - 0,33	1 - 2	10 - 15
Ecset / Henger	–	–	–	–	5 - 10

Száradási idő

Edző	Tárgyhőm.	Porszáraz	Érintésszáraz	Szerelhető	Csiszolható	Átvonható
–	20°C	45 - 55 perc	4 - 5 óra	10 - 12 óra	–	1 óra
–	60°C	–	–	45 perc	–	–

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:	Epoxigyanta
Szárazanyag-tartalom (tömeg%):	~ 68
Szárazanyag-tartalom (térfogat%):	~ 45
Szállítási viszkozitás DIN 53211 4 mm (mp-ben):	Tixotróp
Sűrűség ISO 2811 (kg/l):	~ 1,5
Fényességi fok ISO 2813 W 60° (fényességi egységek)	< 20 matt

Tulajdonságok:
- aktív korrózióvédelem (cinkfoszfát)
- elektrosztatikusan feldolgozható
- kiváló mechanikai és vegyi ellenállóképesség
- felhasználható termoplasztikus felületek szigetelésére
- hőállóság rövid idejű hőterhelés esetén: 180°C
- hőállóság tartós hőterhelés esetén: 150°C
- tapad acél és horganyzott felületen, alumíniumon, üvegszállal megerősített műanyagokon

Elméleti kiadósság: ~ 36,8 m^2/kg tömeg szerint 5:1 arányban EP 950-25 edzővel 10 µm szárazréteg-vastagságnál

Tárolhatóság: eredeti zárt kiszerelésben legalább 3 év. Optimális tárolási feltételek +5°C és +25°C között, közvetlen napsugárzástól védve. Eltérő tárolási feltételek az anyag nemkívánatos tulajdonságaihoz vezethetnek.

VOC: < 450 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 termékkel

Horganyzott felületek:
- Sweep

Alumínium:
- zsírtalanítás Mipa 2K-Verdünnung termékkel, P 360 / 400 szemcsefinomságú csiszolópapírral alaposan csiszolni, majd Mipa Silikonentferner termékkel tisztítani

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

Javasolt rétegrend: Acél, horganyzott felületek, üvegszállal megerősített műanyagok:

alapozás:	EP 100-20, szárazréteg-vastagság: 50 - 70 µm
fedőréteg:	**PU 200-XX / PU 240-XX, szárazréteg-vastagság: 50 - 60 µm

Alumínium:

alapozás:	EP 100-20, szárazréteg-vastagság: 25 - 30 µm
fedőréteg:	**PU 200-XX / PU 240-XX, szárazréteg-vastagság: 50 - 60 µm

**További fedőfestékek is elérhetőek termékkínálatunkban; kérjük, forduljon szaktanácsadójához vagy alkalmazás-technikusunkhoz.

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

Egyéb információk: *Ebben a termékben maximálisan előforduló VOC értékek:
ecsettel / hengerrel, 2K-EP 950-25 edzővel: <500 g/l
szórással, 2K-EP 950-25 edzővel: <540 g/l

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 60 perc elteltével (20°C hőmérsékletnél) festhető át és legfeljebb 14 napig. 14 napnál hosszabb száradási idő esetén közbenső csiszolás szükséges.

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

Eszközök tisztítása: közvetlen használat után Mipa EP-Verdünnung 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