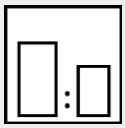
EP 500-20 2K-EP-Eisenglimmer

Termékleírás

2K epoxigyanta vascsillámos közbenső festék korrózióvédelmi bevonatrendszerben acélra, horganyzott aljzatokra és alumíniumra, mely megfelel a német „TL 918 300 Blatt 87” követelményeinek.
Kiválóan alkalmas hidak, korlátok, kikötői létesítmények, csővezetékek és építmények köztes bevonataként agresszív légkörben, szennyvizes és tengervizes környezetben. Hosszan tartó korrózióvédelem és dekoratív hatás.

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 950-25 edző használatával kb. 7-9 óra 20°C-on



Hígítás

Mipa EP-Verdünnung, Mipa EP-Verdünnung lang



Feldolgozási viszkozitás

Szórópisztoly	Airmix / Airless
–	–



Felhordás

Felhordási mód	Edző	Nyomás (bar)	Fúvóka (mm)	Rétegszám	Hígítás (%)
Szórópisztoly/HVLP	–	2,0 - 2,5	1,8 - 2,0	2	10 - 15
Airmix/Airless	–	1,0 - 2,0	0,33 - 0,54	1	10 - 15
anyagnyomás	–	100 - 120			
Ecset/henger	–	–	–	–	5 - 10



Száradási idő

Edző	Tárgyhőm.	Porszáraz	Fogásbiztos	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%):	~ 76
	Szárazanyag-tartalom (térfogat%):	~ 48
	Szállítási viszkozitás DIN 53211 4 mm (mp-ben):	Tixotróp
	Sűrűség MSZ EN ISO 2811 (kg/l):	~ 1,9
	Fényességi fok MSZ EN ISO 2813 W 60° (fényességi egység):	matt*

*A speciális felület miatt a DIN EN ISO 2813 szerinti mérés nem alkalmazható!

Tulajdonságok:
- magas vízállóság
- elektrosztatikusan felhordható
- kiváló vegyi- és mechanikai ellenállóképesség
- kimagasló korrózióvédelmi képesség, kopásállóság, szívósság
- hőállóság rövid idejű hőterhelés esetén: 180°C
- hőállóság tartós hőterhelés esetén: 150°C
- tapadás: acél, horganyzott felületeken és alumíniumon

Elméleti kiadósság: ~ 31,5 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
Ebben a termékben maximálisan előforduló VOC érték:
szórással, EP 950-25 edzővel: < 500 g/l

Feldolgozási feltételek: +10°C felett 80% relatív páratartalomig. Gondoskodni kell a megfelelő átszellőztetésről. Javaslat: 10-15°C hőmérsékletnél EP 950-10, 15°C-nál magasabb hőmérsékletnél EP 950-25 edző alkalmazása.

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 tapadási próbát kell végezni.

Acél:
- szemcseszórás az Sa 2½ tisztasági fokozat szerint; a szóróanyag maradványokat távolítsa el a felületről és mihamarabb fesse át
- kézi rozsdátlanítás esetén az St 3 tisztasági fokozat szerint
- zsírtalanítás Mipa WBS Reiniger vagy Mipa Silikonentferner termékkel

Horgany:
- Sweep

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

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:

2 rétegű bevonatrendszer
Horganyzott aljzatok, alumínium:
Alapozó réteg: EP 500-20, szárazréteg-vastagság: 60 - 80 µm
Fedőréteg: **PU 500-20, szárazréteg-vastagság: 50 - 60 µm

3 rétegű bevonatrendszer
Acél:
Alapozó réteg: **EP 100-20 vagy állandó vízterhelés esetén 2K-Zinkstaubfarbe 60-80 µm szárazréteg-vastagsággal
Közbenső réteg: EP 500-20 (60 - 80 µm), a maximális korrózióvédelem elérése érdekében (140-160 µm)
Fedőréteg: **PU 500-20, szárazréteg-vastagság: 50 - 60 µm

**További alapozó- és fedőfestékek elérhetőek termékkínálatunkban; kérjük, forduljon szaktanácsadójához 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.

Airmix / airless eszközzel történő felvitel esetén javasoljuk, hogy ellenőrizze az eszköz típusát alkalmassági szempontból.

Feldolgozás előtt ellenőrizze a színárnyalatot.

Az optimális vascsillámos megjelenés elérése és a csíkosság elkerülése érdekében javasolt az utolsó fedőréteget szórással felvinni, illetve csak egy irányban hengerezni vagy ecsetelni.

Korrózióvédő bevonatrendszerekben közbenső rétegként történő alkalmazásakor nincs szükség PMI-Farbkoncentrat hozzáadására.

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