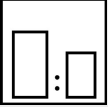








Verwendungszweck

Hochwertiger, witterungs- und UV-stabiler, vergilbungsfester Acryl-Melamin-Einbrennlack für die Fahrzeug- und Maschinenlackierung.

Verarbeitungshinweise

	Mischungsverhältnis						
	Härter	nach Gewicht Lack : Härter	nach Volumen Lack : Härter				
	--	--	--				
	Härter						
	--						
	Topfzeit						
	--						
	Verdünnung						
	Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40						
	Verarbeitviskosität						
	Fließbecher	Airmix/Airless					
	--	--					
	Auftragsverfahren						
	Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung	
	Fließbecher / HVLP	--	2,0 - 2,5	1,3 - 1,5	2 - 4	20 - 25 %	
	Airmix / Airless	--	1,0 - 2,0	0,28 - 0,33	1	0 %	
	Materialdruck		100 - 120				
	Trocknungszeit						
	Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
	--	120 °C	--	--	45 min	--	--
	--	140 °C	--	--	30 min	--	--
	--	160 °C	--	--	20 min	--	--
	--	180 °C	--	--	10 min	--	--

Vor dem Einbrennen ist eine Ablüftphase von 5 - 10 min/20 °C und nach dem Einbrennen ist eine Abkühlphase notwendig.

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis:	Acryl-Melaminharz-System
	Festkörper (Gew.%):	~ 60
	Festkörper (Vol.%):	~ 42
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	40 - 60
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	~ 1,3
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	50 - 65 seidenglänzend

- Eigenschaften:** Elektrostatisch verarbeitbar
Hohe UV- und Wetterbeständigkeit
Lösemittelfest
Temperaturkurzzeitbelastung 180 °C
Temperaturdauerbelastung 150 °C
Haftung auf Stahl
- Theoretische Ergiebigkeit:** ~ 36,9 m²/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke
~ 42,6 m²/l bei 10 µm Trockenschichtdicke
- Lagerung:** Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 1 Jahr. Optimale Lagerbedingungen bei + 5 °C bis + 25 °C, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Abweichende Lagerbedingungen können zu unerwünschten Eigenschaften des Materials führen.
- VOC:** < 520 g/l.
- Verarbeitungsbedingungen:** Ab + 10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.
- Untergrundvorbehandlung:** Öl, Fett, Rost, Walzhaut, Zunder, sowie sonstige funktions- und lackbeeinflussende Substanzen entfernen!
- Achtung: Aufgrund unterschiedlichster Metallsorten, Legierungen, metallischen Überzügen und Konversionsschichten etc. kann eine direkte Haftung nicht automatisch vorausgesetzt werden. Daher muss eine Haftungsprüfung auf Original-Metalluntergrund durchgeführt werden.
- Stahl:
- Handentrostung nach Reinheitsgrad St 3
- Entfetten mit Mipa WBS Reiniger oder Mipa Silikonentferner
- Bei Verwendung chemischer Vorbehandlungsmittel sind die Vorschriften des Herstellers zu beachten.
- Aufbauvorschläge:** 1-Schicht-Aufbau
Stahl:
SE 200-70 mit 20 - 40 µm Trockenschichtdicke
- Besondere Hinweise:** Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.
- Die Angaben der Absätze - Aufbauvorschläge, Charakteristik, Theoretische Ergiebigkeit und VOC - beziehen sich auf den Farbton RAL 7035. Für andere Farbtöne können diese abweichen.
- Besonders UV-beständige Pigmentierungen (z.B. für Fassadenbeschichtung) sind auf Anfrage erhältlich.
- Farbton vor Verarbeitung prüfen.
- Reinigung der Werkzeuge:** Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung reinigen.
- Entsorgung:** Die Entsorgung erfolgt über das Kreislaufsystem Blechverpackungen und Stahl (KBS). Die Verpackungen müssen sauber, trocken, frei von Fremdstoffen und restentleert sein. Bei Kunststoffgebinden muss der Metallbügel entfernt werden. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.