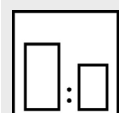


Oblast použití

Oxidativně vytvrzující silnovrstvý tlustovrstvý lak s aktivní antikorozi ochranou pro silnovrstvé lakování ocelových konstrukcí, odlitků, kontejnerů, strojů, podvozků, rozvaděčů atd. z oceli, pozinkované oceli a hliníku. Lze použít i na dřevěné podklady. Pro vnitřní i venkovní použití. S nízkým obsahem rozpouštědel.

Pokyny pro zpracování



míchací poměr

Tužidla

–

hmotnostně barva : tužidla

--

objemově barva : tužidla

--



Tužidla

–



Doba zpracovatelnosti

–



Ředidlo

Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40



Viskozita při zpracování

Nalévací pohárek

30 - 40 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

50 - 60 s 4 mm DIN



Postup nanášení

Postup nanášení

Tužidla

Tlak

**Tryska
(mm)**

Počet nástřiků Ředidlo

Nalévací pohárek / HVLP –

2,0 - 2,5

1,7 - 2,5

2 - 3

10 - 15 %

Airmix / Airless –

1,0 - 2,0

0,36 - 0,54

1

0 - 5 %

tisk materiálu

100 - 120

Natírání štětkou, nátěr (aplikace) válečkem 0 - 5 %



Doba schnutí

Tužidla

Teplota objektu
20 °C

Suchý proti prachu
25 - 30 min

Suchý na dotyk
3 - 4 h

Suchý pro montáž
–

brousitelný
–

Přelakovatelný
–

Konečná tvrdost je dosažena po 8 až 10 dnech (20 °C).

Upozornění

Charakteristika:

Základ pojiva:

Sušina (hmotnostní %):

Dodávaná viskozita DIN 53211 4 mm (v s):

Hustota DIN EN ISO 2811 (kg/l):

Stupeň lesku DIN EN ISO 2813 W 60° (jednotek lesku):

Spec. mod. alkydové pryskyřice

~ 77

~ 63

Thixotropní

~ 1,4

20 - 30 hedvábně matný

Vlastnosti:	Vysoká odolnost proti UV záření a povětrnostním vlivům Silnovrstvě nanášet Aktivní antikorozi ochrana (fosfát zinečnatý) Odolný vůči benzínu a naftě při dočasném namáhání Krátkodobé teplotní zatížení 150 °C Dlouhodobé teplotní zatížení 130 °C Přílnavost na oceli, pozinkovaných podkladech a hliníku
Teoretická vydatnost:	~ 46,3 m ² /kg při tloušťce suché vrstvy 10 µm. ~ 63,6 m ² /l při tloušťce suché vrstvy 10 µm.
Skladování:	V uzavřeném originálním obalu minimálně 3 roky. Optimální skladovací podmínky při teplotě + 5 °C až + 25 °C, chránit před přímým slunečním zářením. Odlišné skladovací podmínky mohou vést k nežádoucím vlastnostem materiálu.
VOC:	< 322 g/l.
Podmínky zpracování:	Od + 10 °C a do 80 % relativní vlhkosti vzduchu. Zajistěte dostatečný přívod a odvod vzduchu.
Předpříprava povrchu:	Odstraňte olej, mastnotu, rez, okuje, zapečenou vrstvu a různé látky, které mohou ovlivnit funkčnost a lak! Upozornění: Vzhledem k nejrozličnějším druhům kovů, slitin, kovových povlaků a konverzních vrstev atd. nelze automaticky předpokládat přímou přílnavost. Proto je nutné provést zkoušku přílnavosti na původním podkladu. Ocel: - Tryskání podle stupně čistoty Sa 2½ , odstranění zbytků po tryskání a rychlá aplikace laku. - Ruční odrezování podle stupně čistoty St 3. - Odmaštění pomocí čistícího prostředku Mipa WBS Reiniger nebo Mipa Silikonentferner. Pozinkované podklady: - Amoniakální mytí síťovacím prostředkem s Mipa Zinkreiniger. - Sweepen (Lehké otryskání) Hliník: - Odmaštění pomocí Mipa 2K-Verdünnung, důkladné broušení brusným papírem P 360/400 a následné čištění odstraňovačem silikonu Mipa Silikonentferner. Dřevo (vlhkost dřeva max. 15 %): - Předběžný brusný papír P 180 - P 280 a důkladně odprašte.

Doporučená skladba nátěru: 1vrstvá struktura

Ocel, pozinkované podklady, hliník:
AK 260-30 s tloušťkou suché vrstvy 80–100 µm.

2vrstvý nátěrový systém

Ocel, pozinkované podklady, hliník:
Základní nátěr: *EP 100-20 s tloušťkou suché vrstvy 50–60 µm nebo 25–30 µm
Tloušťka suché vrstvy na hliníku.
Vrchní nátěr: AK 260-30 s tloušťkou suché vrstvy 80–100 µm.

Dřevo ve venkovních prostorách:

Impregnace: Mipaxyl speciální.
Základní nátěr: Mipa Malervorlack HS s tloušťkou suché vrstvy 50–60 µm. Vrchní
nátěr: AK 260-30 s tloušťkou suché vrstvy 80–100 µm.

Dřevo v interiéru:

Základní nátěr: Mipa Malervorlack HS s tloušťkou suché vrstvy 50–60 µm.
Vrchní nátěr: AK 260-30 s tloušťkou suché vrstvy 80–100 µm.

Zvláštní upozornění:

*K dispozici jsou další základní nátěry Mipa, obraťte se prosím na svého odborného poradce nebo naše technické oddělení.

Pouze pro profesionální.

Údaje v odstavcích – doporučená skladba nátěru, Charakteristika, Teoretická
vydatnost a VOC – se vztahují k odstínu RAL 7035. U jiných odstínů se mohou lišit.

V závislosti na systému se při skladování produktů obsahujících alkydovou pryskyřici
může na povrchu laku vytvořit povlak, který obecně nemá žádný negativní vliv na kvalitu
(doporučujeme provést předběžnou zkoušku materiálu!).

Pokud se vytvořil povlak, je třeba jej před mícháním (u základů před tónováním) opatrně
odstranit a produkt před zpracováním podle potřeby předfiltrovat.

Nanášení příliš silných vrstev prodlužuje dobu schnutí, v některých případech iznačně.

Před zpracováním zkontrolujte odstín barvy.

Kromě toho existuje možnost míchání neonových barev, které lze poté nanášet v
jednovrstvém postupu. V tomto případě je třeba dodržovat informace o produktu Mipa
„Mipa Neon-Farbtöne PMI-Einschichtlacke“.

čištění nářadí:

Nástroje ihned po použití očistěte ředidlem na bázi nitro.