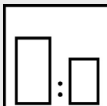


Zamýšlené použití

Anorganický etylsilikátový zinkový prachový nátěr podle normy DIN EN ISO 12944. Díky mimořádně vysoké odolnosti proti solné mlze a kondenzační vodě lze výrobek použít jako antikoroziní nátěr bez následného vrchního nátěru nebo jako antikoroziní nátěr s vhodnými vrchními nátěry. Při dodržení tloušťky suchého filmu menší než 20 µm lze výrobek použít jako základní nátěr pro svařování.

Pokyny pro

	Míchací poměr						
	Tužidlo	hmotnostně barva : Tužidlo			Objemově barva : Tužidlo		
	–	–			–		

	Tužidlo						
	–						

	Doba zpracovatelnosti						
	–						

	Ředidlo						
	Mipa Verdünnung ESI						

	Viskozita při zpracování						
	Nalévací pohárek		Airmix/Airless				
	18 - 22 s 4 mm DIN		20 - 25 s 4 mm DIN				

	Postup nanášení						
	Postup nanášení	Tužidlo	Tlak (bar)	Tryska (mm)	Počet nástřiků	Ředidlo	
	Průtokový kelímek / HVLP	–	2,0 - 3,0	1,5	–	3 - 10 %	
	Airmix / Airless	–	1,0 - 2,0	0,33 - 0,58	–	0 - 5 %	
	Potisk materiálu		120 - 250				
	Kartáčování, válcování (doporučuje se pouze pro malé plochy)	–	–	–	–	0 %	

	Doba schnutí						
	Tužidlo	Teplota objektu	suchý proti prachu	suchý na dotyk	suchý pro montáž	Brousitelný	Přelakovatelný
	–	20 °C relativní vlhkost vzduchu)	5 - 15 min	–	–	–	U sebe po 2 - 3 hodinách, jinak po 24 hodinách
	–	60 °C	–	–	–	–	Se sebou po 30 minutách

Po 24 hodinách lze znovu natřít další vrstvou. Odolný proti dešti po 30 minutách při 20 °C. Konečné tvrdosti je dosaženo po 3 - 4 dnech.

Charakteristika:	Základ pojiva: pevné látky % hmotnostních): Pevné látky objemová %): Dodávaná viskozita DIN 53211 4 mm (v s): Hustota DIN EN ISO 2811 (kg/l): Úroveň lesku DIN EN ISO 2813 W 60° (jednotky lesku):	Křemičitan ethylnatý ~ 88 ~ 59 20 - 25 ~ 2,9 < 10 matných
Vlastnosti:	Krátká doba schnutí Vysoká plnicí schopnost Zkouška solnou mlhou při 70 µm po dobu 1000 h Zkouška kondenzační vodou při 70 µm po dobu 1000 h Bezpečná použitelnost =Součinitel kluzného tření µ podle DIN 51131 (součinitel tření) 0,5 Teplotní odolnost do 450 °C Přilnavost k otryskané oceli	
Teoretická vydatnost:	~ 24,7 m²/kg při tloušťce suché vrstvy 10 µm ~ 60,2 m²/l při tloušťce suchého filmu 10 µm	
Skladování:	V uzavřeném původním obalu nejméně 1 rok. Optimální podmínky skladování při teplotě + 5 °C až + 25 °C, vyhněte se přímému slunečnímu záření. Odchylné skladovací podmínky mohou vést k nežádoucím vlastnostem materiálu.	
VOC:	< 360 g/litr.	
Podmínky zpracování:	Zinkový prachový nátěr 1C ESI vyžaduje pro vytvrzení vzdušnou vlhkost. Ideální podmínky jsou mezi 50 - 98 % relativní vlhkosti vzduchu. Pod 50 % se vytvrzování značně zpomaluje. V těchto případech je třeba zajistit umělé zvlhčování vzduchu nebo lze povrch po dosažení úrovně suchosti prachu postříkat vodou. Teplota použití - 5 až + 50 °C. Povrchová teplota natíraných dílů musí být během aplikace nejméně 3 °C nad rosným bodem vzduchu (DIN EN ISO 12944-7).	
Předpříprava povrchu:	Odstraňte olej, mastnotu, rez, mlýnský kámen a další látky, které mohou ovlivnit funkci a povrchovou úpravu! Upozornění: Vzhledem k široké škále typů kovů, slitin, kovových povlaků a konverzních vrstev atd. nelze automaticky předpokládat přímou přilnavost. Zkouška přilnavosti se proto musí provést na původním kovovém podkladu. Ocel: - Tryskání se stupněm přípravy povrchu Sa 2½ podle DIN EN ISO 12944-4, stupeň drsnosti střední (G) podle DIN EN ISO 8503-1.	
Návrh skladby:	Třívrstvá konstrukce (příklad kategorie ochrany proti korozi C4 High podle DIN EN ISO 12944) Ocel: Základní nátěr: 1K ESI zinkový prachový nátěr s tloušťkou suchého filmu 60 µm Mezonátěr: EP 100-20 s tloušťkou suchého filmu 80 µm Vrchní nátěr: PU 240-XX s tloušťkou suchého filmu 60 µm	

Zvláštní upozornění:

Další struktury nátěrů podle kategorií ochrany proti korozi podle DIN EN ISO 12944 jsou k dispozici na vyžádání nebo v brožůře "Mipa Ochrana proti korozi"!

Pouze profesionální použití.

Upozornění: Před nanesením dalších vrchních nátěrů musí být výrobek zcela vytvrzen, protože vrchní nátěr do značné míry zabraňuje pronikání vlhkosti potřebné k vytvrzení.

Je třeba se vyvarovat tloušťky vrstvy větší než 80 µm v suchu v jedné vrstvě, protože jinak hrozí riziko vzniku trhlin.

Čištění náradí:

Náradí čistěte ihned po použití nitroředidlem.

Likvidace odpadu:

Likvidace se provádí prostřednictvím systému recyklace plechových obalů a oceli (KBS). Obal musí být čistý, suchý, bez cizích příměsí a zcela prázdný. Z plastových obalů musí být odstraněna kovová rukojeť. Obal musí být opatřen etiketou posledního plnicího výrobku.