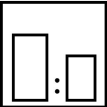


Zamýšlené použití

Oxidativně vytvrzující silnovrstvý jednovrstvý 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

	Míchací poměr						
	Tužidlo	Hmotnostně (barva : tužidlo)			Objemově (barva : tužidlo)		
	—	—			—		

	Tužidlo						
	—						

	Doba zpracovatelnosti						
	—						

	Ředidlo						
	Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40						

	Vizkozita při zpracování					
	Nalévací pohárek			Airmix/Airless		
	30 - 40 s 4 mm DIN			50 - 60 s 4 mm DIN		

	Postup nanášení						
	Postup nanášení	Tužidlo	Tlak (bar)	Tryska (mm)	Počet nástřiků	Ředidlo	
	Nalévací pohárek / HVLP	—	2,0 - 2,5	1,7 - 2,5	2 - 3	10 - 15 %	
	Airmix- / Airless tisk materiálu	—	1,0 - 2,0 100 - 120	0,36 - 0,54	1	0 - 5 %	
	Natírání štětkou, nátěr (aplikace) válečkem	—	—	—	—	0 - 5 %	

	Doba schnutí						
	Tužidlo	Teplota objektu	Suchý proti prachu	Suchý na dotyk	Suchý pro montáž	Brousi- telný	Přelakova- telný
	—	20 °C	25 - 30 min	3 - 4 h	—	—	—

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

Upozornění

Charakteristika:	Pojivová báze: Sušina (hmotnostní %): Sušina (objemová %): Vizkozita při dodání DIN 53211 6 mm (in s): Hustota DIN EN ISO 2811 (kg/l): Jednotky lesku DIN EN ISO 2813 W 60°:	Speciálně modifikované alkydové pryskyřice ~ 72 ~ 57 Tixotropní ~ 1,3 60 - 80 hedvábně lesklý
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 Přilnavost na oceli, pozinkovaných podkladech a hliníku	
Teoretická vydatnost:	~ 44,1 m ² /kg při tloušťce suché vrstvy 10 µm. ~ 58,0 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:	< 400 g/l.*	
Podmínky pro 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 nejrůznějším druhům kovů, slitin, kovových povlaků a konverzních vrstev atd. nelze automaticky předpokládat přímou přilnavost. Proto je nutné provést zkoušku přilnavosti 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 čisticího prostředku Mipa WBS Reiniger nebo Mipa Silikonentferner. Pozinkované podklady: - Amoniakální mytí sítovacím prostředkem s Mipa Zinkreinigerem. - Lehké otryskání prachu. Hliník: - Odmaštění pomocí Mipa 2K-Verdünneru, důkladné broušení brusným papírem P 360/400 a následné čištění pomocí Mipa Silikonentferneru. Dřevo (vlhkost dřeva max. 15 %): - Předběžný broušení brusným papírem P 180 - P 280 a důkladné odprašování.	

Návrh skladby:

1vrstvá struktura
Ocel, pozinkované podklady, hliník:
AK 260-70 s tloušťkou suché vrstvy 80–100 µm.

2vrstvý nátěrový systém
Ocel, pozinkované podklady:
Základní nátěr: **EP 100-20 s tloušťkou suché vrstvy 50–60 µm.
Vrchní nátěr: AK 260-70 s tloušťkou suché vrstvy 80–100 µm.

Hliník:
Základní nátěr: **EP 100-20 s tloušťkou suché vrstvy 25–30 µm.
Vrchní nátěr: AK 260-70 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 260-70 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 260-70 s tloušťkou suché vrstvy 80–100 µm.

Zvláštní upozornění:

*Tento výrobek obsahuje maximálně následující hodnoty VOC:
- Stříkání: < 500 g/l

**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 může při skladování produktů obsahujících alkydovou pryskyřici na povrchu laku vzniknout povlak, který obecně nemá žádný negativní vliv na kvalitu (doporučuje se předběžná kontrola materiálu!).

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

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

Před zpracováním zkontrolujte odstín barvy.

Kromě toho existuje možnost míchat neonové barvy, 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.

Prodej v ČR: MIPA Coatings Czech s.r.o. · Purkyňova 3050/99a, 612 00 Brno ·
info@mipa-paints.cz · www.mipa-paints.cz