

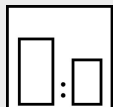






Zamýšlené použití

1K akrylový základní nátěr s aktivní antikorozi ochranou a vynikající přilnavostí na oceli a pozinkované oceli, jakož i dobrou přilnavostí na hliníku.

Lze přelakovat rozpouštědlovými a vodou ředitelnými 1K a 2K laky.

Barevný odstín: RAL 7004 signální šedá. Další barevné odstíny jsou k dispozici na vyžádání.

Pokyny pro

	Míchací poměr						
	Tužidlo		Hmotnostně (barva : tužidlo)		Objemově (barva : tužidlo)		
	–		--		–		
	Tužidlo						
	–						
	Doba zpracovatelnosti						
	–						
	Ředidlo						
	Mipa UN-Verdünnung						
	Mipa Verdünnung UN 21						
	Vizkozita při zpracování						
	Nalévací pohárek			Airmix/Airless			
	25 - 30 s 4 mm DIN			40 - 50 s 4 mm DIN			
	Postup nanášení						
	Postup nanášení	Tužidlo	Tlak (bar)	Tryska (mm)	Počet nástríků	Ředidlo	
	Nalévací pohárek / HVLP	–	2,0 - 2,5	1,4 - 1,5	2 - 3	10 - 15 %	
	Airmix / Airless tisk materiálu	–	1,0 - 2,0 100 - 120	0,28 - 0,33	1 - 2	0 - 5 %	
	Doba schnutí						
	Tužidlo	Teplota objektu	Suchý proti prachu	Suchý na dotyk	Suchý pro montáž	Brousi- telný	Přelakova- telný
	–	20 °C	5 - 10 min	25 - 35 min	1 h	–	1 h
	–	60 °C	–	–	30 min	–	–

Konečná tvrdost je dosažena po 2–3 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°:	Akrylová pryskyřice ~ 66 ~ 45 Thixotropní ~ 1,5 < 20 matná
Vlastnosti:	Krátký doba schnutí Vysoká plnicí schopnost Aktivní antikorozní ochrana (fosfát zinečnatý) Elektrostaticky zpracovatelný Krátkodobé teplotní zatížení 150 °C Dlouhodobé teplotní zatížení 130 °C Přilnavost na oceli a pozinkovaných podkladech Přilnavost na hliníku Gt 0 - 1	
Teoretická vydatnost:	~ 33,1 m ² /kg při tloušťce suchého vrstvy 10 µm. ~ 45,7 m ² /l při tloušťce suchého 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:	< 470 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 další 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. - Ruční odrezování podle stupně čistoty St 3. - Odmaštění pomocí Mipa WBS Reiniger nebo Mipa Silikonentferner. Pozinkované podklady: - Amoniakální mytí síťovacím prostředkem s Mipa Zinkreiniger. - Tryskání prachu. Hliník: - Odmaštění pomocí Mipa 2K-Verdüner, důkladné broušení brusným papírem P 360/400 a následné čištění odstraňovačem silikonu Mipa Silikonentferner.	
Návrh skladby:	Ocel, pozinkované podklady: Základní nátěr: AY 100-20 s tloušťkou suché vrstvy 60–80 µm. Krycí nátěr: **VC 200-50 s tloušťkou suché vrstvy 50–60 µm. Hliník: Základní nátěr: AY 100-20 s tloušťkou suché vrstvy 20–30 µm. Krycí nátěr: **VC 200-50 s tloušťkou suché vrstvy 50–60 µm.	

Verze: cze 6/0625

Tento datový list slouží pouze pro informační účely! Podle našeho nejlepšího vědomí odpovídají uvedené informace současnému stavu techniky a jsou založeny na dlouholetých zkušenostech s výrobou našich výrobků. Nezabývá však uživatele odpovědností za odborné vyzkoušení vhodnosti a použití našich výrobků k určenému účelu v podmínkách příslušného objektu. Je nutné dodržovat bezpečnostní listy a upozornění na obalech. Vyhrazuje si právo kdykoli měnit a doplňovat obsah informací bez předchozího upozornění a povinnosti aktualizace.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Tel.: +49 8703 92 20 · Fax: +49 8703 92 21 00 · mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com

Zvláštní upozornění:

*Tento výrobek obsahuje maximálně následující hodnoty VOC
- Stříkání: < 550 g/l.

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

Pouze pro profesionální.

V závislosti na systému se při skladování produktů obsahujících alkydovou pryskyřici může na povrchu laku vytvořit vrstva, která obecně nemá žádný negativní vliv na kvalitu. (Doporučujeme předběžnou kontrolu materiálu!).

Pokud se vytvořila vrstva, je třeba ji před mícháním (u zásad před barvením) opatrně odstranit a produkt před zpracováním podle potřeby předem prosít.

Čištění náradí:

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