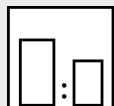


Zamýšlené použití

2K základní nátěr na bázi zinkofosfátu a EP-akrylové pryskyřice pro nátěry oceli, pozinkovaných podkladů, hliníku, sklolaminátu a KTL. Díky vynikající krycí schopnosti a odolnosti vůči rozpouštědlům a chemikáliím je tento produkt obzvláště vhodný pro vysoce kvalitní nátěry zařízení a přístrojů vystavených silnému namáhání.

Kromě toho je zaručena velmi rychlá možnost přelakování vrchními nátěry Mipa 2K již po 20 minutách schnutí při pokojové teplotě.

Barevný odstín: přibližně RAL 7035 světle šedá. Další barevné odstíny jsou k dispozici na vyžádání.

Pokyny pro**Míchací poměr****Tužidlo**

PU 914-XX

Hmotnostně (barva : tužidlo)

6 : 1

Objemově (barva : tužidlo)

–

**Tužidlo**

Mipa PU 914-10, PU 914-25

**Doba zpracovatelnosti**

S tužidlem -10 cca 1,5 h při 20 °C

**Ředidlo**

Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40

**Vizkozita při zpracování****Nalévací pohárek**

30 - 40 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

50 - 60 s 4 mm DIN

**Postup nanášení****Postup nanášení****Tužidlo****Tlak v barech (psi)****Tryska v mm (palcích)****Počet nástríků****Ředidlo**

Nalévací pohárek / HVLP

–

2,0 - 2,5

1,5 - 1,8

2 - 3

10 - 20 %

Airmix- / Airless – tisk materiálu

–

1,0 - 2,0
100 - 120

0,28 - 0,33

1 - 2

< 10 %

**Doba schnutí****Tužidlo****Teplota objektu****Suchý proti prachu****Suchý na dotyk****Suchý pro montáž****Brousi-
telný****Přelakova-
telný**

-10

20 °C

20 - 30 min

60 - 90 min

24 h

5 h

20 min

-10

60 °C

–

–

1 h

–

–

-25

20 °C

ca. 50 min

ca. 2 h

24 h

12 h

40 min

-25

60 °C

–

–

1 h

–

–

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°:	EP-Acrylharz ~ 81 ~ 61 Tixotropní ~ 1,8 < 30 matná
Vlastnosti:	Možnost brzkého přelakování Vynikající antikorozi ochrana, obsahuje fosfát zinečnatý Vynikající plnicí schopnost Lze jej přelakovat metodou „mokrě na mokré“ Velmi dobrá absorpce rozprašované mlhy Vysoce pružná fólie, dobrá rázová houževnatost Vynikající odolnost vůči rozpouštědlům a chemikáliím Krátkodobé teplotní zatížení: 180 °C Dlouhodobé teplotní zatížení: 150 °C Přilnavost k oceli, pozinkovaným podkladům, hliníku, plastu vyztuženému skleněnými vlákny, KTL	
Teoretická vydatnost:	~ 35,5 m²/kg, v poměru 6:1 (hmotnostní) s PU 914-10, při tloušťce suché vrstvy 10 µm. ~ 51,6 m²/l, v poměru 6:1 (hmotnostní) s PU 914-10, při tloušťce suché vrstvy 10 µm.	
Skladování:	V uzavřeném originálním obalu nejméně 2 roky. Optimální skladovací podmínky jsou při teplotě od + 5 °C do + 25 °C, je třeba zabránit přímému slunečnímu záření. Odchytky od těchto skladovacích podmínek mohou vést k nežádoucím vlastnostem materiálu.	
VOC:	< 375 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, válcovací ok, okují 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 na stupeň čistoty Sa 2½, odstranění zbytků po tryskání a rychlá aplikace laku. - Ruční odrezování na stupeň čistoty St 3. - Odmaštění čisticím prostředkem Mipa WBS Reiniger nebo Mipa Silikonentferner. Pozinkované podklady: - Omyjte povrch amoniakovým smáčedlem pomocí Mipa Zinkreiniger. - Provádějte lehké otryskání. Hliník: - Odmaštění pomocí Mipa 2K-Verdüner, důkladné broušení brusným papírem P 360/400 a následné očištění Mipa Silikonentferner. Plast vyztužený skleněnými vlákny: - Očistit (stávající separační prostředky je nutné zcela odstranit, v případě potřeby zbrousit a odmastit pomocí Mipa Silikonentferner. KTL: - Očistit, zbrousit a odmastit pomocí Mipa Silikonentferner.	

Verze: cze 1/0626

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

Návrh skladby:

Ocel, pozinkované podklady, hliník, KTL, plast vyztužený skleněnými vlákny:
Základní nátěr: EA 100-20-1005 s tloušťkou suché vrstvy 70–110 µm nebo s tloušťkou suché vrstvy 40–60 µm na hliníku.
Závěrečný nátěr: **PU 200-XX / PU 240-XX s tloušťkou suché vrstvy 50–60 µm.

Zvláštní upozornění:

*Tento výrobek obsahuje maximálně následující hodnoty VOC:

- Stříkání s 2K-PU-tužidlem PU 914-XX: < 470 g/l.

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

Pouze pro profesionální použití.

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

Můžete přelakovat nejdříve po 20 min/20 °C a nejpozději po 4 týdnech. Po zaschnutí > 4 týdny je nutné mezibroušení.

V případě potřeby jsou k dispozici tužidla a čisticí prostředky přizpůsobené pro 2K-zařízení,

obraťte se prosím na svého odborného poradce nebo na naše technické oddělení.

Čištění nářadí:

Nářadí ihned po použití očistěte nitroředidlem.

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