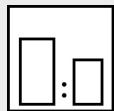


Zamýšlené použití

Mipa EE 100-20 je 1K základní nátěr na bázi olejem modifikovaného epoxidového esteru s vynikající přilnavostí na ocel a hliník pro nátěry např. strojů, zařízení, náprav, konstrukcí. Lze přelakovat rozpouštědlovými a vodou ředitelnými 1K a 2K laky.

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

--

Hmotnostně (barva : tužidlo)

--

Objemově (barva : tužidlo)

--

**Tužidlo**

--

**Doba zpracovatelnosti**

--

**Ředidlo**

Mipa Universalverdünnung 9303

Mipa KH-Verdünnung 9100

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

45 - 55 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

45 - 55 s 4 mm DIN

**Postup nanášení****Postup nanášení****Tužidlo****Tlak
(bar)****Tryska
(mm)****Počet
nástríků****Ředidlo**Nalévací pohárek /
HVLP

--

2,0 - 2,2

1,3 - 1,8

2 - 3

0 - 5 %

Airmix / Airless tisk
materiálu

--

1,0 - 2,0
100 - 120

0,23 - 0,33

1

0 - 5 %

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

--

20 °C

15 - 20 min

25 - 30 min

24 h

--

1 h

Konečná tvrdost je dosažena po 2 - 3 dnech (20 °C).

Upozornění**Charakteristika:**

Pojivová báze:

Epoxidový ester modifikovaný olejem

Sušina (hmotnostní %):

~ 59

Sušina (objemová %):

~ 40

Vizkozita při dodání DIN 53211 6 mm (in s):

45 - 55

Hustota DIN EN ISO 2811 (kg/l):

~ 1,3

Jednotky lesku DIN EN ISO 2813 W 60°:

< 10 matná

Verze: cze 4/0625

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 odpovědnosti za odborné vyzkoušení vhodnosti a použití našich výrobků k určenému účelu v podmínkách příslušného objektu. Je nutné dodržovat bezpečnostní listy a upozornění na obalech. Vyhrazujeme 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

Vlastnosti:	Krátký doba schnutí Elektrostaticky zpracovatelný Krátkodobé teplotní zatížení: 140 °C Dlouhodobé teplotní zatížení 80 °C Přilnavost na ocel a hliník
Teoretická vydatnost:	~ 33,0 m²/kg při tloušťce suché vrstvy 10 µm. ~ 40,8 m²/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:	< 550 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 včasná rychlá aplikace. - Ruční odrezování podle stupně čistoty St 3. - Odmaštění pomocí čistícího prostředku Mipa WBS Reiniger nebo Mipa Silikonentferner. Hliník: - Odmaštění pomocí Mipa 2K-Verdünner, důkladné broušení brusným papírem P 360/400 a následné čištění odstraňovačem silikonu Mipa Silikonentferner.
Návrh skladby:	Ocel, hliník: Základní nátěr: EE 100-20 s tloušťkou suché vrstvy 30 - 40 µm. Krycí nátěr: *AK 226-XX / PU 216-XX s tloušťkou suché vrstvy 50 - 60 µm.
Zvláštní upozornění:	*K dispozici jsou další vrchní laky Mipa, obraťte se prosím na svého odborného poradce nebo naše technické oddělení. Pouze pro profesionální. Údaje v odstavcích – doporučená skladba nátěru, vlastnosti, 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 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. Nastavení EST: 1500 kOhm. Při stříkání za tepla zpracovávejte neředěný a při teplotě maximálně 80 °C.

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