

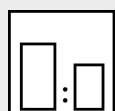
Zamýšlené použití

2K EPOX základový nátěr na bázi fosfátu zinku a epoxidové pryskyřice pro ocel, pozinkované podklady, hliník, GFK a minerální podklady. Vhodné jako základní nátěr také pro nátěry chránící před chemikáliemi a podvodní nátěry, jakož i jako mezivrstva při nátěru EP-zinkovým prachem.

Ve spojení s PU 250-XX splňuje požadavky na požární chování materiálů a komponentů podle normy EN 45545-2:2013 + A1:2015.

Ve složení s Mipa PU 240-XX lze bez obav použít k povrchové úpravě povrchů, které přicházejí do přímého styku se suchými a abrazivními potravinami (např. obilovinami) (certifikát ISEGA 63841 U 25).

Pokyny pro



Míchací poměr

Tužidlo

EP 950-XX

Hmotnostně (barva : tužidlo)

5 : 1

Objemově (barva : tužidlo)

3 : 1



Tužidlo

Mipa EP 950-10, EP 950-25



Doba zpracovatelnosti

S tužidlem -10 cca 7 - 8 h při 20 °C

S tužidlem -25 cca 7 - 9 h při 20 °C



Ředidlo

Mipa EP-Verdünnung, Mipa EP-Verdünnung lang



Vizkozita při zpracování

Nalévací pohárek

20 - 30 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

30 - 40 s 4 mm DIN



Postup nanášení

Postup nanášení

Nalévací pohárek / HVLP

Airmix / Airless tisk materiálu

Natírání štětkou, nátěr (aplikace) válečkem

Tužidlo

–

–

–

Tlak (bar)

2,0 - 2,5

1,0 - 2,0
100 - 120

–

Tryska (mm)

1,5 - 1,8

0,28 - 0,33

–

Počet nástřiků

2 - 3

1 - 2

–

Ředidlo

20 - 25 %

10 - 15 %

5 - 10 %



Doba schnutí

Tužidlo

–

–

Teplota objektu

20 °C

60 °C

Suchý proti prachu

45 - 55 min

–

Suchý na dotyk

4 - 5 h

–

Suchý pro montáž

10 - 12 h

45 min

Brousi- telný

–

–

Přelakova- telný

1 h

–

Upozornění

Charakteristika:	Pojivová báze: epoxidová pryskyřice Sušina (hmotnostní %): ~ 68 Sušina (objemová %): ~ 45 Vizkozita při dodání DIN 53211 6 mm (in s): Thixotrop Hustota DIN EN ISO 2811 (kg/l): ~ 1,5 Jednotky lesku DIN EN ISO 2813 W 60°: < 20 matná
Vlastnosti:	Aktivní antikorozi ochrana (fosfát zinečnatý) Elektrostaticky zpracovatelné Vynikající chemická a mechanická odolnost Použitelné pro izolaci termoplastických podkladů Krátkodobé teplotní zatížení 180 °C Dlouhodobé teplotní zatížení 150 °C Přilnavost na oceli, pozinkovaných podkladech, hliníku a sklolaminátu
Teoretická vydatnost:	~ 36,8 m ² /kg, 5:1 (hmotnostní) s EP 950-25, při tloušťce suché vrstvy 10 µm. ~ 48,0 m ² /l, 5:1 (hmotnostní) s EP 950-25, při tloušťce suchého vrstvy 10 µm.
Skladování:	V uzavřeném originálním obalu minimálně 3 roky. Optimální skladovací podmínky při teplotě + 5 °C až + 25 °C, chraňte před přímým slunečním zářením. Odchylné skladovací podmínky mohou vést k nežádoucím vlastnostem materiálu.
VOC:	< 450 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, okuje, rzi a jiné látky ovlivňující funkci 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 nátěru. - Ruční odrezování podle stupně čistoty St 3. - Odmaštění pomocí Mipa WBS Reiniger nebo Mipa Silikonentferner. Pozinkované podklady: - Amoniakální mycí prostředek s Mipa Zinkreiniger. - Tryskání prachu. Hliník: - Odmaštění pomocí Mipa 2K-Verdüner, důkladné broušení brusným papírem P 360/400 a následně očištění pomocí Mipa Silikonentferner. Plast vyztužený skleněnými vlákny: - Očistěte (stávající separační prostředky musí být zcela odstraněny), případně přebruste a odmastěte přípravkem Mipa Silikonentferner.
Návrh skladby:	Ocel, pozinkované podklady, hliník, plast vyztužený skleněnými vlákny: Základní nátěr: EP 100-20 s tloušťkou suché vrstvy 50 - 70 µm nebo 25 - 30 µm na hliníku Vrchní lak: **PU 200-XX / PU 240-XX s tloušťkou suchého vrstvy 50 - 60 µm

Verze: cze 2/0725

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. Nezavazuje 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

Zvláštní upozornění:

*Tento produkt obsahuje max. následující hodnoty VOC:

- Natírání štětkou / nátěr (aplikace) válečkem s 2K-EP-tužidlem EP 950-25: < 500 g/l.
- Stříkání s 2K-EP-tužidlem EP 950-25: < 540 g/l.

**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, Charakteristika, Teoretická vydatnost a VOC – se vztahují na odstín RAL 7035. U jiných odstínů se mohou lišit.

Přelakovat lze nejdříve po 60 min/20 °C a nejspíše po 14 dnech. Po zaschnutí > 14 dnů je nutné provést mezibroušení.

V případě potřeby jsou k dispozici čisticí prostředky přizpůsobené pro 2K systémy. Obráťte se prosím na svého odborného poradce nebo na naše technické oddělení.

Čištění nářadí:

Nářadí ihned po použití očistit Mipa EP-Verdünnung.

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