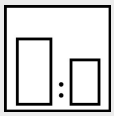
EP 200-50 2K-EP-Decklack halbglänzend

Verwendungszweck

2K-Epoxidharz-Decklack für Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium, GFK und mineralische Untergründe. Auch zur Fußbodenbeschichtung in Werkstätten und Lagerhallen geeignet. Verarbeitung und Eigenschaften sind der Produktinformation Mipa EP 200-50 Fussbodenbeschichtung zu entnehmen.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter	nach Gewicht Lack : Härter	nach Volumen Lack : Härter
EP 950-XX	3 : 1	2 : 1

Härter

Mipa EP 950-10, EP 950-25

Topfzeit

Mit Härter -25 ca. 6 - 8 h bei 20 °C

Verdünnung

Mipa EP-Verdünnung, Mipa EP-Verdünnung lang

Verarbeitungsviskosität

Fließbecher	Airmix/Airless
20 - 30 s 4 mm DIN	30 - 40 s 4 mm DIN

Auftragsverfahren

Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung
Fließbecher / HVLP	--	2,0 - 2,5	1,2 - 1,3	2 - 4	40 - 45 %
Airmix / Airless Materialdruck	--	1,0 - 2,0 100 - 120	0,23 - 0,28	1	20 - 25 %
Streichen, Rollen*	--	--	--	--	5 - 10 %

Trocknungszeit

Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Grifffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
--	20 °C	50 - 60 min	8 - 10 h	48 h	--	1 h
--	60 °C	--	--	60 min	--	--

Bei Trocknung länger als 24 h Zwischenschliff erforderlich.

Hinweise

Charakteristik:

Bindemittelbasis:	Epoxidharz
Festkörper (Gew.%):	~ 70
Festkörper (Vol.%):	~ 47
Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	120 - 140
Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	~ 1,6
Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	50 - 60 halbglänzend

Version: d 11/0823

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

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

Eigenschaften:

Hervorragende chemische und mechanische Beständigkeiten
Hohe Abriebbeständigkeit, staplerbefahrbar
Elektrostatisch verarbeitbar
Temperaturkurzzeitbelastung 180 °C
Temperaturdauerbelastung 150 °C
Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen, Aluminium, GFK und Beton

Theoretische Ergiebigkeit:

~ 39,2 m²/kg, 3:1 n. Gew. mit EP 950-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke.
~ 49,6 m²/l, 3:1 n. Gew. mit EP 950-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke.

Lagerung:

Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre. Optimale Lagerbedingungen bei + 5 °C bis + 25 °C, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Abweichende Lagerbedingungen können zu unerwünschten Eigenschaften des Materials führen.

VOC:

< 450 g/l.**

Verarbeitungsbedingungen:

Ab + 10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.
Empfehlung: bei Temperaturen von + 10 bis + 15 °C EP 950-10 verwenden, ab Temperaturen höher + 15 °C EP 950-25 einsetzen.

Untergrundvorbehandlung:

Öl, Fett, Rost, Walzhaut, Zunder, sowie sonstige funktions- und lackbeeinflussende Substanzen entfernen!

Achtung: Aufgrund unterschiedlichster Metallsorten, Legierungen, metallischen Überzügen und Konversionsschichten etc. kann eine direkte Haftung nicht automatisch vorausgesetzt werden. Daher muss eine Haftungsprüfung auf Originaluntergrund durchgeführt werden.

Stahl:
- Strahlen nach Reinheitsgrad Sa 2½ , Strahlrückstände entfernen und zeitnah überlackieren.
- Handentrostung nach Reinheitsgrad St 3.
- Entfetten mit Mipa WBS Reiniger oder Mipa Silikonentferner.

Verzinkte Untergründe:
- Ammoniakalische Netzmittelwäsche mit Mipa Zinkreiniger.
- Sweepen.

Aluminium:
- Entfetten mit Mipa 2K-Verdünnung, gründlich mit Schleifpapier P 360/400 schleifen und anschließende Reinigung mit Mipa Silikonentferner.

GFK:
- Reinigen (vorhandene Trennmittel müssen restlos entfernt werden), ggf. anschleifen und entfetten mit Mipa Silikonentferner.

Aufbauvorschläge:

1-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium und GFK:
EP 200-50 mit 80 - 100 µm Trockenschichtdicke.

2-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium, GFK:
Grundierung: ***EP 100-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke oder mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke auf Aluminium.
Decklackierung: EP 200-50 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

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

Besondere Hinweise:	*Geeignet: Lackroller; nicht geeignet: Lammfellroller. **Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte - Streichen / Rollen mit 2K-EP-Härter EP 950-25: < 500 g/l. ***Weitere Mipa Grundierungen verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik. Nur für die professionelle Anwendung bestimmt. Die Angaben der Absätze - Aufbauvorschläge, Charakteristik, Theoretische Ergiebigkeit und VOC - beziehen sich auf den Farbton RAL 7035. Für andere Farbtöne können diese abweichen. Bei der Applikation mittels Airmix-/Airlessgerät wird empfohlen, den verwendeten Gerätetyp auf Eignung zu prüfen. Farbton vor Verarbeitung prüfen. Bei Bedarf sind auf 2K-Anlagen abgestimmte Reinigungsmittel verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.
Reinigung der Werkzeuge:	Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Mipa EP-Verdünnung reinigen.
Entsorgung:	Die Entsorgung erfolgt über das Kreislaufsystem Blechverpackungen und Stahl (KBS). Die Verpackungen müssen sauber, trocken, frei von Fremdstoffen und restentleert sein. Bei Kunststoffgebinden muss der Metallbügel entfernt werden. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

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