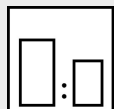


Zamýšlené použití

Dvousložková epoxidová pryskyřice s obsahem železitého slídy podle TL 918 300, list 87, jako mezivrstva v systému ochrany proti korozi pro ocel, pozinkované podklady a hliník. Určeno k použití jako mezivrstva pro mosty, zábradlí, přístavní zařízení, potrubí a konstrukce v agresivním prostředí, v oblasti odpadních vod a mořské vody. Trvalý účinek na antikorozi ochranu a dekoraci.

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 -25 cca 7–9 h při 20 °C

**Ředidlo**

Mipa EP-Verdünnung, Mipa EP-Verdünnung lang

**Viskozita při zpracování****Nalévací pohárek**

–

Airmix/Airless

–

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

Nalévací pohárek / HVLP

–

2,0 - 2,5

1,8 - 2,0

2

10 - 15 %

Airmix- / Airless – tisk materiálu

–

1,0 - 2,0
100 - 120

0,33 - 0,54

1

10 - 15 %

Natírání štětkou, nátěr (aplikace) válečkem

–

–

–

–

5 - 10 %

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

–

20 °C

45 - 55 min

4 - 5 h

10 - 12 h

–

1 h

–

60 °C

–

–

45 min

–

–

Upozornění

Charakteristika:	Pojivová báze:	epoxidová pryskyřice
	Sušina (hmotnostní %):	~ 76
	Sušina (objemová %):	~ 48
	Viskozita při dodání DIN 53211 6 mm (in s):	Thixotrop
	Hustota DIN EN ISO 2811 (kg/l):	~ 1,9
	Jednotky lesku DIN EN ISO 2813 W 60°:	Matná*
Vlastnosti:	Vysoká odolnost proti vodě Lze zpracovávat elektrostaticky Vynikající chemická a mechanická odolnost Nejvyšší antikorozi ochrana, odolný proti oděru, houževnatě pružný Krátkodobé teplotní zatížení 180 °C Dlouhodobé teplotní zatížení při 150 °C Přilnavost k oceli, pozinkovaným podkladům a hliníku	
Teoretická vydatnost:	~ 31,5 m²/kg, v (hmotnostním) poměru 5:1 s EP 950-25, při tloušťce suché vrstvy 10 µm. ~ 51,8 m²/l, v poměru 5:1 (hmotnostní) s EP 950-25, při tloušťce suché vrstvy 10 µm.	
Skladování:	V uzavřeném originálním obalu nejméně 3 roky. Optimální skladovací podmínky jsou při teplotě od + 5 °C do + 25 °C, vyhněte se přímému slunečnímu záření. Odchytky od těchto skladovacích podmínek mohou vést k nežádoucím vlastnostem materiálu.	
VOC:	< 450 g/l. **	
Podmínky pro zpracování:	Od + 10 °C a do 80 % relativní vlhkosti vzduchu. Zajištěte dostatečný přívod a odvod vzduchu. Doporučení: Při teplotách od + 10 do + 15 °C použijte EP 950-10, při teplotách nad + 15 °C použijte EP 950-25.	
Předpříprava povrchu:	Odstraňte olej, mastnotu, rez, válcovací ok, okují a různé látky, které mohou ovlivnit funkčnost a lak! Upozornění: Vzhledem k nejrůznějším druhům kovů, slitinám, kovovým povlakům a konverzním vrstvám 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 prachem. - Odmaštění pomocí Mipa 2K-Verdünnung, důkladné broušení brusným papírem P 360/400 a následné očištění Mipa Silikonentferner.	

Návrh skladby:

2vrstvý nátěrový systém
Pozinkované podklady, hliník:
Základní nátěr: EP 500-20 s tloušťkou suché vrstvy 60–80 µm.
Konečný nátěr: ***PU 500-20 s tloušťkou suché vrstvy 50–60 µm.

3vrstvý nátěrový systém
ocel
Základní nátěr: ***EP 100-20 nebo v případě trvalého působení vody dvousložková barva s obsahem zinkového prachu s tloušťkou
Mezivrstva: EP 500-20 (60–80 µm), pro dosažení maximální antikorozi ochrany (140–160 µm).
Konečný nátěr: ***PU 500-20 s tloušťkou suché vrstvy 50–60 µm.

Zvláštní upozornění:

*Vzhledem ke speciálnímu povrchu nelze použít měření podle normy DIN EN ISO 2813!

**Tento výrobek obsahuje maximálně následující hodnoty VOC:

- Stříkání s 2K-EP-tužidlem EP 950-25: < 500 g/l.

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

Pouze pro profesionální nanášení.

Údaje v odstavcích – Doporučená skladba nátěru, Charakteristika, Teoretická vydatnost a VOC – se vztahují k odstínu DB 701. U jiných odstínů se mohou lišit.

Při nanášení pomocí zařízení Airmix-/Airless se doporučuje ověřit vhodnost použitého typu zařízení.

Před zpracováním zkontrolujte odstín.

Pro dosažení optimálního vzhledu s železitým slídovým efektem a zabránění tvorbě pruhů se doporučuje poslední vrstvu krycího nátěru nanášet stříkáním nebo nátěrem válečkem či štětkou pouze v jednom směru.

Při použití jako mezivrstva v systémech pro antikorozi ochranu lze upustit od přidávání barevného koncentráту PMI.

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

Čištění nářadí:

Nářadí ihned po použití očistěte 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