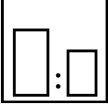








### Zamýšlené použití

Plnivý 1K kyselý základní nátěr s aktivní antikorozi ochranou a vynikající přilnavostí na oceli, pozinkovaných podkladech a hliníku. Přelakovat 1K a 2K laky na bázi rozpouštědel a vodou ředitelnými laky. Použitelný jako základní nátěr a jako základní plnivo.

### Pokyny pro

	<b>Míchací poměr</b>						
	<b>Tužidlo</b>	–		<b>Hmotnostně (barva : tužidlo)</b>	–	<b>Objemově (barva : tužidlo)</b>	–
	<b>Tužidlo</b>	–					
	<b>Doba zpracovatelnosti</b>	–					
	<b>Ředidlo</b>	Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40 Mipa Verdünnung UN 21					
	<b>Vizkozita při zpracování</b>						
	<b>Nalévací pohárek</b>	20 - 25 s 4 mm DIN		<b>Airmix/Airless</b>	30 - 40 s 4 mm DIN		
	<b>Postup nanášení</b>						
	<b>Postup nanášení</b>	<b>Tužidlo</b>	<b>Tlak (bar)</b>	<b>Tryska (mm)</b>	<b>Počet nástřiků</b>	<b>Ředidlo</b>	
	Nalévací pohárek / HVLP	–	2,0 - 2,2	1,3 - 1,8	2 - 3	40 - 50 %	
	Airmix / Airless tisk materiálu	–	1,0 - 2,0 100 - 120	0,23 - 0,33	1	5 - 10 %	
	<b>Doba schnutí</b>						
	<b>Tužidlo</b>	<b>Teplota objektu</b>	<b>Suchý proti prachu</b>	<b>Suchý na dotyk</b>	<b>Suchý pro montáž</b>	<b>Brousi- telný</b>	<b>Přelakova- telný</b>
	–	20 °C	15 - 20 min	45 - 60 min	1 h	–	1 h
	–	60 °C	–	–	30 min	–	–

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

### Upozornění

<b>Charakteristika:</b>	Pojivová báze:	Polyvinylbutyral
	Sušina (hmotnostní %):	~ 50
	Sušina (objemová %):	~ 30
	Vizkozita při dodání DIN 53211 6 mm (in s):	100 - 120
	Hustota DIN EN ISO 2811 (kg/l):	~ 1,3
	Jednotky lesku DIN EN ISO 2813 W 60°:	< 20 matt

Verze: cze 13/0324

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. 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

<b>Vlastnosti:</b>	Krátký doba schnutí Aktivní antikorozní ochrana (fosfát zinečnatý) Elektrostaticky zpracovatelný Krátkodobé teplotní zatížení: 150 °C Dlouhodobé teplotní zatížení 120 °C Přilnavost na oceli, pozinkovaných podkladech a hliníku
<b>Teoretická vydatnost:</b>	~ 26,9 m <sup>2</sup> /kg při tloušťce suché vrstvy 10 µm. ~ 30,2 m <sup>2</sup> /l při tloušťce suchého vrstvy 10 µm.
<b>Skladování:</b>	V uzavřeném originálním obalu minimálně 2 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.
<b>VOC:</b>	< 610 g/l.*
<b>Podmínky pro zpracování:</b>	Od + 10 °C a do 80 % relativní vlhkosti vzduchu. Zajistěte dostatečný přívod a odvod vzduchu.
<b>Předpříprava povrchu:</b>	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 rychlá aplikace. - Ruční odrezování podle stupně čistoty St 3. - Odmaštění pomocí Mipa WBS Reiniger nebo Mipa Silikonentferner. Pozinkované podklady: - Amoniakální mytí síťovacím prostředkem s Mipa Zinkreiniger. - Tryskání prachu.  Hliník: - Odmaštění pomocí ředidla Mipa 2K-Verdüner, důkladné broušení brusným papírem P 360/400 a následně čištění pomocí Mipa Silikonentferner.
<b>Návrh skladby:</b>	Ocel, pozinkované podklady, hliník: Základní nátěr: VB 100-20 s tloušťkou suché vrstvy 20–30 µm. Krycí nátěr: **PU 200-XX / PU 240-XX s tloušťkou suché vrstvy 50 - 60 µm.  Při použití jako adhezivní prostředek Ocel, pozinkované podklady, hliník: Základní nátěr: 1 x VB 100-20 s tloušťkou suché vrstvy 15–20 µm. Krycí nátěr: **PU 200-XX / PU 240-XX s tloušťkou suché vrstvy 50 - 60 µm.

### Zvláštní upozornění:

\*Tento výrobek obsahuje maximálně následující hodnoty VOC:  
- Stříkání: < 710 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, vlastnosti, teoretická vydatnost a VOC – se vztahují k odstínu RAL 7035. U jiných odstínů se mohou lišit.

Při tlušťce suché vrstvy minimálně 50 µm je možné skladování venku bez krycího nátěru po dobu až 3 měsíců.

Nepoužívejte na termoplastických podkladech.

Nepoužívejte polyesterové materiály.

Nevhodný jako adhezivní prostředek pro panely z tvrdého hliníku (použijte Mipa 2K-Washprimer).

V případě potřeby lze Mipa VB 100-20 PVB-Rapidprimer zpracovat také v kombinaci s tužidly Mipa WPZ. Míchací poměr je přitom následující:

Mipa VB 100-20 PVB-Rapidprimer + Mipa tužidla WPZ 2:1 (podle objemu)

Směs je poté připravena k stříkání, další ředění již není nutné.

Doba zpracovatelnosti: 12 hodin při teplotě 20 °C

Důležitá poznámka: Při použití VB 100-20 v kombinaci s tužidly Mipa WPZ není možné přetírat epoxidovými laky, vodou ředitelnými laky a polyesterovými laky.

### Čištění náradí:

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