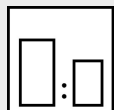


Zamýšlené použití

Rychleschnoucí jednovrstvý stříkací lak pro nátěry konstrukcí (haly, trubky, vrata, obklady stěn a stropů, nádrže, výroba vozidel) z oceli, pozinkované oceli a hliníku v interiéru i exteriéru.

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

—

Hmotnostně (barva : tužidlo)

—

Objemově (barva : tužidlo)

—

**Tužidlo**

—

**Doba zpracovatelnosti**

S ředidlem 2 dny

**Ředidlo**

Mipa UN Verdünnung

Mipa Verdünnung UN 21

Mipa Härterverdünnung

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

—

Airmix/Airless

—

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

—

2,0 - 2,5

1,3 - 1,5

2 - 4

10 - 15 %

Airmix / Airless tisk
materiálu

—

1,0 - 2,0
100 - 120

0,28 - 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

10 - 15 min

20 - 30 min

2 - 3 h

—

10 min

—

60 °C

—

30 min

30 min

—

5 min

Konečné vytvrzení je dosaženo po 4–5 dnech (20 °C).

Upozornění**Charakteristika:**

Pojivová báze:

vinylový kopolymer

Sušina (hmotnostní %):

~ 56

Sušina (objemová %):

~ 37

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

70 - 90

Hustota DIN EN ISO 2811 (kg/l):

~ 1,3

Jednotky lesku DIN EN ISO 2813 W 60°:

35 - 45 pololesklý

Verze: cze 1/0725

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. Nezabývá však uživatelé 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:	Elektrostaticky zpracovatelné Vysoká odolnost proti vodě Krátký doba schnutí Krátkodobé teplotní zatížení 90 °C Dlouhodobé teplotní zatížení 70 °C Přilnavost na oceli, pozinkovaných podkladech, hliníku a betonu
Teoretická vydatnost:	~ 32,9 m²/kg při tloušťce suchého vrstvy 10 µm. ~ 37,5 m²/l 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:	< 570 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, 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 mytí smáčedlem s přípravkem Mipa Zinkreiniger. - Tryskání prachu. Hliník: - Odmaštění pomocí Mipa 2K-Verdünner, důkladné broušení brusným papírem P 360/400 a následné očištění pomocí Mipa Silikonentferner. Minerální podklady (beton, omítka): - Minerální podklady (zpevněné, tvarově stabilní, přilnavé a nosné), bez odpadávajících částí a jiných oddělovajících látek (např. gumové otisky, tuky, oleje, rez, prach apod.).

Návrh skladby:

1vrstvá struktura

Ocel, pozinkované podklady, hliník:

VC 200- 50 s tloušťkou suchého vrstvy 50 - 70 µm.

2vrstvá struktura

Ocel, pozinkované podklady:

Základní nátěr: *VB 100-20 min 20 - 30 µm nebo EP 100-20 s tloušťkou suchého vrstvy 50 - 70 µm.

Vrchní nátěr: VC 200-50 s tloušťkou suchého vrstvy 50 - 60 µm.

Hliník:

Základní nátěr: *VB 100-20 min 20 - 30 µm nebo EP 100-20 s tloušťkou suchého vrstvy 25 - 30 µm.

Vrchní nátěr: VC 200-50 s tloušťkou suchého vrstvy 50 - 60 µm.

Beton / minerální podklady:

Základní nátěr: VC 200-50 s tloušťkou suchého vrstvy 10 - 20 µm.

Vrchní nátěr: VC 200-50 s tloušťkou suchého vrstvy 50 - 60 µm.

Zvláštní upozornění:

*K dispozici jsou další základní nátěry 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 k odstínu RAL 7035. U jiných odstínů se mohou lišit.

V závislosti na systému může při silném UV záření nebo povětrnostních vlivů docházet k výskytu křídování. Při vyšších teplotách je navíc třeba dbát na termoplastické chování povlaku.

Před použitím zkontrolujte odstín barvy.

Čištění nářadí:

Nářadí ihned po použití očistěte ředidlem na nitrobarviva.

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