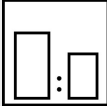


Zamýšlené použití

Tixotropní, silnovrstvý jednovrstvý lak pro natírání štětkou, nátěr (aplikace) válečkem a stříkání podle TL 918 300, list 77 pro nátěry konstrukcí (haly, trubky, brány, obklady stěn a stropů, střechy, nádrže, kontejnery, karoserie) z oceli, pozinkované oceli, hliníku a PVC v interiéru i exteriéru. Vhodný také pro nátěry minerálních podkladů (beton, potěr atd.).

Pokyny pro

	Míchací poměr					
	Tužidlo	Hmotnostně (barva : tužidlo)		Objemově (barva : tužidlo)		
	—	—		—		

	Tužidlo					
	—					

	Doba zpracovatelnosti					
	—					

	Ředidlo					
	Mipa UN-Verdünnung					
	Mipa Verdünnung UN 21					

	Vizkozita při zpracování					
	Připraveno k použití, v případě potřeby lze ředit ředidlem Mipa UN nebo Ředidlem UN 21.					
	Nalévací pohárek	Airmix/Airless				
	—	—				

	Postup nanášení					
	Postup nanášení	Tužidlo	Tlak (bar)	Tryska (mm)	Počet nástřiků	Ředidlo
	Natírání štětkou, nátěr (aplikace) válečkem	—	—	—	—	0 %

	Doba schnutí						
	Tužidlo	Teplota objektu	Suchý proti prachu	Suchý na dotyk	Suchý pro montáž	Brousi- telný	Přelakova- telný
	—	20 °C	25 - 30 min	4 - 5 h	8 - 10 h	—	—
	—	60 °C	—	30 min	30 min	—	—

Konečná tvrdost je dosažena po 8 až 10 dnech (při teplotě 20 °C).

Upozornění

Charakteristika:	Pojivová báze:	vinylový kopolymer
	Sušina (hmotnostní %):	~ 69
	Sušina (objemová %):	~ 47
	Viskozita při dodání DIN 53211 6 mm (in s):	thixotropní
	Hustota DIN EN ISO 2811 (kg/l):	~ 1,5
	Jednotky lesku DIN EN ISO 2813 W 60°:	20 - 30 hedvábně matný

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:	Dobré zakrytí hran Elektrostaticky zpracovatelné Velmi dobrá odolnost proti vodě Krátkodobé teplotní zatížení: 90 °C Dlouhodobé teplotní zatížení: 70 °C Přilnavost na oceli, pozinkovaných podkladech, hliníku, tvrdém PVC a betonu
Teoretická vydatnost:	~ 34,1 m ² /kg při tloušťce suchého vrstvy 10 µm. ~ 47,2 m ² /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:	< 500 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, rez a jiné látky, které mohou ovlivnit 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 přípravkem 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. Tvrdé PVC: - Očistěte (musí být zcela odstraněny všechny oddělovací prostředky), odmastěte čisticím prostředkem Mipa Kunststoffreiniger, přebruste a znovu odmastěte čisticím prostředkem Mipa Kunststoffreiniger. Minerální podklady (beton, omítka): - Minerální podklady (zpevněné, tvarově stabilní, přilnavé a nosné), bez odpadávajících částí a jiných oddělujících látek (např. gumové otřepy, tuky, oleje, rez, prach apod.).

Návrh skladby:

1vrstvá struktura

Ocel, pozinkované podklady, hliník:

VC 250-30 s tloušťkou suchého vrstvy 200 - 240 µm.

PVC:

VC 250-30 s tloušťkou suchého vrstvy 80 - 120 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 250-30 s tloušťkou suchého vrstvy 200 - 240 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 250-30 s tloušťkou suchého vrstvy 200 - 240 µm.

Beton / minerální podklady:

Základní nátěr: hluboký základní nátěr LH (venkovní použití) nebo hluboký základní nátěr LF (vnitřní použití).

Vrchní nátěr: VC 250-30 s tloušťkou suchého vrstvy 80 - 120 µm.

Zvláštní upozornění:

*Tento produkt obsahuje maximálně následující hodnoty VOC:

- natírání štětkou / nátěr (aplikace) válečkem: < 500 g/l.

**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.

GISCODE: BSL50

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