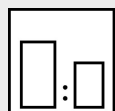


Zamýšlené použití

Tixotropní, silnovrstvý jednovrstvý lak s obsahem slídy pro natírání štětkou, nátěr (aplikace) válečkem a stříkání podle bývalé normy TL 918 300, list 77 pro nátěry konstrukcí (haly, trubky, brány, obklady stěn a stropů, střechy, nádrže, výroba vozidel) 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-Verdünnung nebo Verdünnung 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****Přelakovatelný**

--

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 %):

~ 45

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

Thixotropní

Hustota DIN EN ISO 2811 (kg/l):

~ 1,6

Jednotky lesku DIN EN ISO 2813 W 60°:

Matná*

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 uživatele odpovědností 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 Vysoká odolnost proti UV záření a povětrnostním vlivům 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:	~ 30,4 m²/kg při tloušťce suchého vrstvy 10 µm. ~ 44,5 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:	< 500 g/l.
Podmínky pro zpracování:	Od + 10 °C a do 80 % relativní vlhkosti vzduchu. Zajištěte dostatečný přívod a odvod vzduchu.
Předpříprava povrchu:	Odstraňte olej, mastnotu, rez, okuje 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 pomocí Mipa WBS Reiniger nebo Mipa Silikonentferner. Pozinkované podklady: - Amoniakální mytí smáčedlem s přípravkem Mipa Zinkreiniger. - Tryskání prachu. Hliník: - Odmaštění pomocí Mipa 2K-Verdünnung, důkladné broušení brusným papírem P 360/400 a následné očištění pomocí Mipa Silikonentferner. Tvrdé PVC: - Očistěte (stávající separační prostředky musí být zcela odstraněny), odmastěte pomocí Mipa Kunststoffreiniger, přebruste a znovu odmastěte pomocí Mipa Kunststoffreiniger. Minerální podklady (beton, omítka): - Minerální podklady (zpevněné, tvarově stabilní, přilnavé a nosné), bez odpadávajících částí a jiných oddělovajících látek (např. gumové otřepy, tuky, oleje, rez, prach apod.).

Návrh skladby:

1vrstvá struktura

Ocel, pozinkované podklady, hliník:

VC 555-20 s tloušťkou suchého vrstvy 200 - 240 µm.

PVC:

VC 555-20 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 lak: VC 555-20 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 lak: VC 555-20 s tloušťkou suchého vrstvy 200 - 240 µm.

Beton / minerální podklady:

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

Vrchní nátěr: VC 555-20 s tloušťkou suchého vrstvy 80 - 120 µm.

Zvláštní upozornění:

*Vzhledem ke speciálnímu povrchu není možné provést měření podle normy DIN EN ISO 2813!

**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 DB 701.

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.

Pro dosažení optimálního vzhledu železných slíd a zabránění vzniku pruhů se doporučuje poslední vrstvu nanášet stříkáním, nátěrem (aplikací) válečkem nebo natíráním štětkou pouze v jednom směru.

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