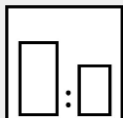


Termékleírás

Vízzel hígítható 1K cinkfoszfát alapozó acélhoz, horganyzott aljzatokhoz és alumíniumhoz. A feldolgozás ecsettel, hengerezéssel és szórással lehetséges. Minden vízzel hígítható vagy oldószeres 1K és 2K fedőfestékkel átfesthető.

Feldolgozási utasítások



Keverési arány

Edző	festék : edző (tömeg szerint)	festék : edző (térfogat szerint)
-	-	-



Edző

-



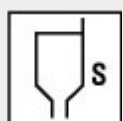
Fazékidő

-



Hígítás

Mipa WBS VE-Wasser



Feldolgozási viszkozitás

Szórópisztoly

30 - 40 s 4 mm DIN

Airmix / Airless

50 - 60 s 4 mm DIN



Felhordás

Felhordási mód	Edző	Nyomás (bar)	Fúvóka (mm)	Rétegszám	Hígítás (%)
Szórópisztoly/HVLP	-	2,0 - 2,2	1,5 - 1,8	2 - 3	2 - 7
Airmix / Airless	-	1,0 - 2,0	0,28 - 0,33	1 - 2	0 - 2
Anyagnyomás	-	100 - 120	-	-	-
Ecset/henger	-	-	-	-	0



Száradási idő

Edző	Tárgyhőm.	Porszáraz	Érintésszáraz	Szerelhető	Csiszolható	Átvonható
-	20°C	20 - 30 perc	30 - 40 perc	24 óra	-	45 perc - 2 óra*
-	60°C	-	7 - 10 perc	1 óra	-	15 perc

*45 perc vízzel hígítható, 2 óra oldószeres festékeknél

Ismertetőjegyek

Jellemzők:		
Kötőanyag bázis:		Akril-Poliészter-Hibrid
Szárazanyag-tartalom (tömeg%):		~ 50
Szárazanyag-tartalom (térfogat%):		~ 37
Szállítási viszkozitás DIN 53211 4 mm (mp-ben):		Tixotróp
Sűrűség ISO 2811 (kg/l):		~ 1,3
Fényességi fok DIN EN ISO 2813 W 60° (fényességi egységek):		< 20 matt

Verzió szám: d 14/0324

Jelen adatlap tájékoztatásul szolgál! Az adatok ismereteink szerint megfelelnek a technika jelenlegi állásának és a termékeink gyártása során szerzett sokéves tapasztalatokon alapulnak. A fentiek nem mentesítik a felhasználót az alól, hogy saját felelősségre szakszerűen megvizsgálja termékeink alkalmasságát és alkalmazását a tervezett felhasználás céljára a mindenkori tárgyi feltételeinek alapján. Figyelembe kell venni a biztonsági adatlapokat és a csomagoláson lévő figyelmeztetéseket. Fenntartjuk a jogot, hogy az információk tartalmát előzetes bejelentés vagy aktualizálási kötelezettség nélkül bármikor módosítsuk és kiegészítsük.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Telefon: +49(0)87 03/922-0 · www.mipa-paints.com

MIPA Hungária Kft. · H-8000 Székesfehérvár, Zsurló utca 2. · Telefon: 0622 514-518 · info@mipahungaria.hu · www.mipa-paints.hu

- Tulajdonságok:**
- magas korrózióvédelem
 - kiváló kémiai és mechanikai ellenálló képesség
 - jó ellenálló képesség a zsírokkal és olajokkal szemben
 - hőállóság rövid idejű hőterhelés esetén: 180°C
 - hőállóság tartós hőterhelés esetén: 130°C
 - jól tapad acélon, horganyzott felületen és alumíniumon
- Elméleti kiadósság:** ~ 31 m²/kg 10 µm szárazréteg-vastagságnál
- Tárolhatóság:** eredeti zárt kiszerezésben minimum 1 év. Optimális tárolási feltételek +5°C és +25°C között, közvetlen napsugárzástól védve. Eltérő tárolási feltételek az anyag nemkívánatos tulajdonságaihoz vezethetnek.
- VOC:** <119 g/l
- Feldolgozási feltételek:** +10°C felett és 70% relatív páratartalomig. Gondoskodni kell a megfelelő átszellőztetésről.
- Felület előkészítése:** olaj, zsír, rozsdá, hengerlési reve, valamint az egyéb anyagok, melyek befolyásolják a funkciót és a festést, eltávolítandóak!
- Figyelem: a fémtípusok, ötvözetek, fémbevonatok és konverziós rétegek stb. sokfélesége miatt a közvetlen tapadás nem feltételezhető automatikusan. Emiatt az adott fémfelületen tapadáspróbát kell végezni.
- Acél:**
- szemcseszórás az Sa 2½ tisztasági fokozat szerint; a szóróanyag maradványokat távolítsa el a felületről és mihamarabb fesse át
 - kézi rozsdamentesítés esetén az St 3 tisztasági fokozat szerint
 - zsírtalanítás Mipa WBS Reiniger vagy Mipa Silikonferner termékkel
- Horgany:**
- Sweep
- Alumínium:**
- zsírtalanítás Mipa 2K-Verdünnung termékkel, alaposan P 360/400 szemcsefinomságú csiszolópapírral csiszolni, majd Mipa Silikonferner termékkel tisztítani
- Javasolt rétegrend:**
- Acél, horganyzott acél:
- alapozó: WAY 1000-20, szárazréteg-vastagság: 50 - 60 µm
 - fedőréteg: **WAY 2000-40, szárazréteg-vastagság: 50 - 60 µm
- Alumínium:
- alapozó réteg: WAY 1000-20, szárazréteg-vastagság: 25 - 30 µm
 - fedőréteg: **WAY 2000-40, szárazréteg-vastagság: 50 - 60 µm
- **További fedőfestékek is elérhetőek termékkínálatunkban, kérjük forduljon szaktanácsadójához vagy alkalmazástechnikusunkhoz.
- Egyéb információk:** csak szakipari felhasználásra ajánlott!
- A „Jellemzők”, „Elméleti kiadósság”, „VOC” és „Javasolt rétegrend” bekezdésekben megadott adatok a RAL 7035 színre vonatkoznak. Más színek esetén ezek eltérhetnek.
- Az alumínium pasztákkal színezett festéket óvni kell a hőtől. Legfeljebb 35°C-on tárolandó. Amennyiben ezt nem tartják be, túlnyomás alakulhat ki a tárolóedényben.
- A száradási idők lerövidülnek a légmozgás mértékének növekedésével és a relatív páratartalom csökkenésével. Légfúvókákkal történő szárítás esetén a száradási idők jelentősen lecsökkennek.
- Optimális felhasználási feltételek:
- levegő hőmérséklete: 20 - 25°C
 - tárgy hőmérséklete: > 15°C
 - levegő relatív páratartalma: 40 - 60%
 - levegő áramlási sebesség: > 0,4 m/s
- A szemcseszórt fémfelületen a bevonás során esetleg fellépő futórozsdá képződés elkerülése érdekében Mipa WBS Korroszióinhibitor anyag hozzáadható a műszaki adatlapjában foglaltak szerint.
- Eszközök tisztítása:** az eszközöket közvetlen használat után Mipa WBS-Pistolenreiniger anyaggal tisztítani.
- Hulladékkezelés:** az ártalmatlanítás országonként az arra jogosult cég(ek) hatáskörébe tartozik. A csomagoló anyagoknak tisztának, száraznak, idegen anyagoktól mentesnek és teljesen kiürítettnek kell lennie. Műanyag tárolók esetében a fémfogantyút el kell távolítani. A csomagoláson fel kell tüntetni az utolsó töltet termék címkéjét.