

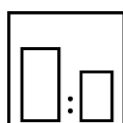
Obszar zastosowania

2K podkład fosforanowo cynkowy na bazie żywicy epoksydowej, pozbawiony chromianu; przeznaczony do zastosowania na stali, stali ocynkowanej, aluminium, laminatach poliestrowo-szklanych i podłożach mineralnych. Znajduje również zastosowanie jako ochrona przed chemikaliami, farba o zastosowaniu podwodnym i międzywarstwa w gruntowaniu farbą cynkową.

W przypadku stosowania z PU 250-XX spełnia wymagania dotyczące odporności ogniowej materiałów i komponentów EN 45545-2: 2013 + A1: 2015.

W przypadku stosowania z Mipa PU 240-XX można go bezpiecznie stosować do powlekania powierzchni mających bezpośredni kontakt z suchą i sypaną żywnością (np. Zboża) (certyfikat ISEGA 43517 U 16).

Instrukcja zastosowania



Proporcje mieszania

Utwardzacz
EP 950-XX

wagowo (lakier: utwardzacz)
5: 1

objętościowo (lakier: utwardzacz)
3: 1



Utwardzacz

Mipa 950-10, EP 950-25



Utwardzacz

Z utwardzaczem -10: ok. 7 – 8 h, w temp. 20°C
Z utwardzaczem -25: ok. 7 – 9 h, w temp. 20°C



Rozcieńczalnik

rozcieńczalnik Mipa EP-Verdünnung



Lepkość natryskowa

pistolet lakierniczy z kubkiem górnym
20 - 30 s 4 mm DIN

Airmix / Airless
30 - 40 s 4 mm DIN



Metoda aplikacji

Metoda aplikacji
pistolet lakierniczy z
kubkiem górnym/
HVLP

Utwardzacz
z
—

Ciśnienie (bar)
2,0 – 2,5

Dysza (mm)
1,5 - 1,8

Liczba natrysków
2 – 3

Rozcieńczalnik
20 - 25 %

Airmix / Airless

—

100 – 120

0,28 – 0,33

1 – 2

10 - 15 %

Pędzel, wałek

—

—

—

—

5 - 10 %



Czas suszenia

Utwardzacz

Temperatura obiektu

Pyłosuchy

Odporny na dotyk

Gotowy do montażu

Gotowy do szlifowania

Gotowy do polakierowania

—

20 °C

45 - 55 minut

4 – 5 h

10 - 12 h

—

1 h

—

60 °C

—

—

45 minut

—

—

Nadaje się do polakierowania najwcześniej po 1 h a najpóźniej po 24 h. W przypadku suszenia przekraczającego 24 h wymagane jest dodatkowe przeszlifowanie.

Produkt przeznaczony wyłącznie do profesjonalnego użytku.

Dane zawarte w niniejszej karcie technicznej zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Informacje o produkcie odpowiadają obecnemu stanowi wiedzy i bazują na długoletnim doświadczeniu w produkcji materiałów lakierniczych. Nie są one jednakże wiążące i nie dają gwarancji poprawności. Należy przestrzegać zaleceń zawartych w kartach danych bezpieczeństwa jak i ostrzeżeń podanych na opakowaniu. Informujemy, że nie jesteśmy zobowiązani do przeprowadzania aktualizacji danych, jednakże zastrzegamy sobie prawo do zmiany lub uzupełnienia treści informacji bez wcześniejszej zapowiedzi.

Uwagi

Charakterystyka:	Spoivo	żywica epoksydowa
	Ciała stałe (wagowo %)	~ 68
	Ciała stałe (objętościowo %)	~ 45
	Lepkość dostawy DIN 53211 4 mm (w sek.)	tiksotropowy
	Ciężar właściwy DIN EN ISO 2811 (kg/l)	~ 1,5
	Stopień połysku DIN EN ISO 2813 60°	10 – 20 mat
Właściwości:	aktywna ochrona antykorozyjna możliwość nanoszenia elektrostatycznie bardzo dobra odporność chemiczna i mechaniczna zastosowanie w izolacji podłoży termoplastycznych odporność na działanie podwyższonej temperatury przez krótki czas: 180 °C odporność na działanie podwyższonej temperatury przez dłuższy czas: 150 °C przyczepność do stali, cynku, aluminium i TWS	
Wydajność teoretyczna:	~ 36,8 m ² /kg, 5: 1 n. wagowo z EP 950-2,5 (grubość warstwy 10 µm) WSF ~ 48,0 m ² /l, 5: 1 n. wagowo z EP 950-2,5 (grubość warstwy 10 µm) WSF	
Przechowywanie:	W oryginalnie zamkniętym pojemniku minimum 3 lata. Optymalne warunki przechowywania: +5 do +25°C, unikać bezpośredniego nasłonecznienia. Inne warunki przechowywania mogą mieć wpływ na niepożądane właściwości materiału.	
Ustawodawstwo LZO:	Wartość graniczna dla produktu: < 450 g/l*	
Warunki aplikacji:	Od +10°C i do 80% względnej wilgotności powietrza. Należy zapewnić odpowiednią wentylację.	
Przygotowanie podłoża:	Olej, tłuszcz, rdzę, zgorzelinę, jak również inne substancje mogące mieć wpływ na lakier – usunąć! Uwaga: Z uwagi na mnogość różnych rodzajów metali, stopów, pokryć metalicznych i warstw łączonych itp. nie możemy zagwarantować bezpośredniej przyczepności, z tego powodu należy przeprowadzić test przyczepnościowy na dostępnym podłożu metalicznym. Stal: - Piaskowanie zgodne ze stopniem czystości SA 2 1/2, resztki usunąć - Ręczne usuwanie rdzy według stopnia czystości St 3 - Odtłuścić zmywaczem silikonów Mipa WBS Reiniger lub Mipa Silikonentferner Podłoża ocynkowane: - Oczyszczyć amoniakalnymi środkami powierzchniowo czynnymi Mipa Zinkreiniger. - Sweepen (obróbka strumieniowo-ścierna) Aluminium: - Przemyć rozcieńczalnikiem Mipa 2K, przeszlifować papierem ściernym P 360 / 400 i odtłuścić zmywaczem silikonów Mipa Silikonentferner.	

Produkt przeznaczony wyłącznie do profesjonalnego użytku.

Dane zawarte w niniejszej karcie technicznej zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Informacje o produkcie odpowiadają obecnemu stanowi wiedzy i bazują na długoletnim doświadczeniu w produkcji materiałów lakierniczych. Nie są one jednakże wiążące i nie dają gwarancji poprawności. Należy przestrzegać zaleceń zawartych w kartach danych bezpieczeństwa jak i ostrzeżeń podanych na opakowaniu. Informujemy, że nie jesteśmy zobowiązani do przeprowadzania aktualizacji danych, jednakże zastrzegamy sobie prawo do zmiany lub uzupełnienia treści informacji bez wcześniejszej zapowiedzi.

Lakierowanie:

Tworzywa sztuczne:

- Oczyszczyć (istniejące środki antyadhezyjne muszą być całkowicie usunięte), przeszlifować i odtłuścić za pomocą Mipa Silikonentferner

Stal, ocynk, TWS:

Podkład: EP 100-20 (grubość warstwy: 50 - 70 µm) WSF

Lakier nawierzchniowy: **PU 200-XX / PU 240-XX (grubość warstwy: 50 - 60 µm) WSF

Aluminium:

Podkład: EP 100-20 (grubość warstwy: 25 - 30 µm) WSF

Lakier nawierzchniowy: **PU 200-XX / PU 240-XX (grubość warstwy: 50 - 60 µm) WSF

**Dostępne są również inne lakiery nawierzchniowe Mipa, prosimy o kontakt z naszym doradcą technicznym.

Wskazówki dotyczące pracy z produktem:

*Produkt zawiera maksymalnie następujące wartości LZO:

Pędzel, wałek z utwardzaczem 2K-EP 950-25: < 500 g/l

Natrysk z utwardzaczem 2K-EP 950-25: < 540 g/l

Produkt przeznaczony jest tylko do profesjonalnego zastosowania.

Wielkość zużycia, dobór technologii, charakterystyka, VOC oraz wydajność teoretyczna dotyczą koloru RAL 7035. W przypadku innych odcieni wartości mogą być inne.

Możliwość najszybszego przelakierowania po suszeniu przez 60 minut w temp. 20°C a najpóźniej po 14 dniach.

W przypadku suszenia przekraczającego 14 dni wymagane jest dodatkowe przeszlifowanie.

W razie potrzeby dostępne są utwardzacze i środki czyszczące dostosowane do systemów dwuskładnikowych; prosimy o kontakt z naszym doradcą technicznym

Czyszczenie narzędzi: Narzędzia wyczyścić natychmiast po użyciu za pomocą Mipa EP-Verdünnung.

Ochrona środowiska: Odpady powstałe w wyniku użytkowania produktu należy zagospodarować zgodnie z przepisami dotyczącymi gospodarki odpadami oraz ochrony środowiska. Dopełnienie obowiązku wynikającego z aktualnych przepisów spoczywa na użytkowniku.

Produkt przeznaczony wyłącznie do profesjonalnego użytku.

Dane zawarte w niniejszej karcie technicznej zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Informacje o produkcie odpowiadają obecnemu stanowi wiedzy i bazują na długoletnim doświadczeniu w produkcji materiałów lakierniczych. Nie są one jednakże wiążące i nie dają gwarancji poprawności. Należy przestrzegać zaleceń zawartych w kartach danych bezpieczeństwa jak i ostrzeżeń podanych na opakowaniu. Informujemy, że nie jesteśmy zobowiązani do przeprowadzania aktualizacji danych, jednakże zastrzegamy sobie prawo do zmiany lub uzupełnienia treści informacji bez wcześniejszej zapowiedzi.