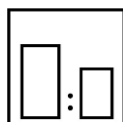


Obszar zastosowania

2K wodorozcieńczalny podkład cynkowo-fosforanowy na bazie żywicy epoksydowej, pozbawiony chromianów, do aplikacji na żelazo, stal, cynk, aluminium i tworzywa sztuczne. Gotowy do natrysku w urządzeniach 2K. Możliwość polakierowania wszystkimi lakierami 1K i 2K, wodnymi i konwencjonalnymi.

Instrukcja zastosowania



Proporcje mieszania

Utwardzacz
WEP 9500-25

wagowo (lakier: utwardzacz)
5: 1

objętościowo (lakier: utwardzacz)
3,5: 1



Utwardzacz

Mipa WEP 9500-25



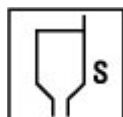
Czas przydatności do użycia

3,5 h w temp. 20 °



Rozcieńczalnik

Mipa WBS VE-Wasser



Lepkość natryskowa

pistolet lakierniczy z kubkiem górnym
30 - 40 s 4 mm DIN

Airmix / Airless
50 - 60 s 4 mm DIN



Metoda aplikacji

Metoda aplikacji
pistolet lakierniczy z
kubkiem górnym/ HVLP

Utwardzacz	Ciśnienie (bar)	Dysza (mm)	Liczba natrysków	Rozcieńczalnik
—	2,0 - 2,2	1,3 - 1,8	2 - 3	0 %
Airmix / Airless	100 - 120	0,23 - 0,33	1 - 2	0 %
Pędzel, wałek	—	—	—	0 %



Czas suszenia

Utwardzacz	Temperatura obiektu	Pyłosuchy	Odporny na dotyk	Gotowy do montażu	Gotowy do szlifowania	Gotowy do polakierowania
—	20 °C	45 - 55 minut	1 - 2 h	24 - 48 h	—	2 h
—	60 °C	—	45 - 60 minut	1 h	—	30 minut

W przypadku suszenia dłuższego niż 24 h, wymagane jest przeszlifowanie powierzchni.

Uwagi

Charakterystyka:	Spoivo	Dyspersja żywic epoksydowych
	Ciała stałe (wagowo %)	60 - 65
	Ciała stałe (objętościowo %)	43 - 46
	Lepkość dostawy DIN 53211 4 mm (w sek.)	tiksotropowy
	Ciężar właściwy DIN EN ISO 2811 (kg/l)	1,4 - 1,6
	Stopień połysku DIN EN ISO 2813 60°	10 - 20 mat

Wersja: d 8/1016

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.

- Właściwości:** aktywna ochrona antykorozyjna
bardzo dobra odporność chemiczna i mechaniczna
zastosowanie w izolacji podłoży termoplastycznych
możliwość spawania wg DVS 0501 zgodnie z opinią SLU (nr 27567004039)
odporność na działanie podwyższonej temperatury przez krótki czas: 180 °C
odporność na działanie podwyższonej temperatury przez dłuższy czas: 150 °C
przyczepność: bardzo dobra do stali, cynku, aluminium i następujących tworzyw sztucznych: polimetakrylan metylu, poliwęglan, ABS, politereftalan butylenu, tworzywo sztuczne wzmacniane włóknem szklanym
- Wydajność teoretyczna:** 27,2 - 28,1m²/kg, (grubość warstwy 10 µm)
37,8 - 38,6 m²/l, (grubość warstwy 10 µm)
- Przechowywanie:** W oryginalnie zamkniętym pojemniku minimum 2 lata. Przechowywać w temperaturze dodatniej.
- Ustawodawstwo LZO:** Wartość graniczna dla produktu wg kategorii A/j 140 g/l.
Produkt zawiera maksymalnie następujące wartości LZO:
Pędzel/wałek, natrysk z utwardzaczem WEP 9500-25: < 70 g/l
- Warunki aplikacji:** Od +10°C i do 70% 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.
- Tworzywa sztuczne:

Wersja: d 8/1016

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.

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

Lakierowanie:

Stal, ocynk:

Podkład: WEP 1010-20 (grubość warstwy: 50 - 60 µm)

Lakier nawierzchniowy: *WPU 2425-XX (grubość warstwy: 50 - 60 µm)

Aluminium, tworzywa sztuczne

Podkład: WEP 1010-20 (grubość warstwy: 25 - 30 µm)

Lakier nawierzchniowy: *WPU 2425-XX (grubość warstwy: 50 - 60 µm)

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

Wskazówki dotyczące pracy z produktem:

Produkt przeznaczony jest tylko do profesjonalnego zastosowania.

Żywicę dobarwioną koncentratem z zawartością aluminium chronić przed upałem. Magazynować w temperaturze maksymalnej +35°C. W przypadku przekroczenia tej temperatury w pojemniku może wytworzyć się ciśnienie.

Utwardzacz wymieszać mechanicznie przez ok. 2 minuty z lakierem bazowym.

Uwaga: Koniec czasu przydatności do użycia nie jest związany ze wzrostem lepkości lakieru. Przekroczenie czasu przydatności do użycia prowadzi do zmniejszenia odporności na działanie czynników chemicznych i mechanicznych, do zmniejszenia stopnia połysku i do warzenia się lakieru.

Proces suszenia można przyspieszyć poprzez zwiększenie prędkości przepływu powietrza w kabine (np.: poprzez zastosowanie dysz injektorowych). Optymalne warunki obróbki: temperatura powietrza: 20 - 25°C; temperatura obiektu: > 15°C; względna wilgotność: 40 - 60%; prędkość przepływu powietrza: >0,4 m/s.

Aby uniknąć możliwej rdzy błyskawicznej podczas lakierowania gołych i piaskowanych części stalowych, można dodać Mipa WBS Korrosionsinhibitor, należy przestrzegać instrukcji przetwarzania zgodnie z informacjami o produkcie Mipa WBS Korrosionsinhibitor.

Czyszczenie narzędzi: Narzędzia wyczyścić natychmiast po użyciu za pomocą Mipa WBS-Pistolenreiniger.

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

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.

Wersja: d 8/1016

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.