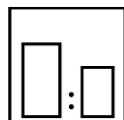


## Obszar zastosowania

Wodorozcieńczalny, pozbawiony chromianów 2K podkład na bazie żywic epoksydowych z zawartością fosforanu cynku do gruntowania stali, cynku, aluminium i zazwyczaj stosowanych tworzyw sztucznych. Aplikacja pędzlem, wałkiem lub poprzez natrysk. Możliwość polakierowania wszystkimi lakierami wodnymi i rozpuszczalnikowymi 1K i 2K Mipa.

## 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 - 5 %

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

Ciała stałe (wagowo %)

Ciała stałe (objętościowo %)

Lepkość dostawy DIN 53211 4 mm (w sek.)

Ciężar właściwy DIN EN ISO 2811 (kg/l)

Stopień połysku DIN EN ISO 2813 60°

Dyspersja żywic epoksydowych

60 – 64

42 – 45

tiksotropowy

1,4 – 1,6

10 – 20 mat

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:** 26,3 - 27,2 m<sup>2</sup>/kg, 5: 1 wagowo z WEP 9500-25 (grubość warstwy 10 µm)  
36,8 - 37,6 m<sup>2</sup>/l, 5: 1 wagowo z WEP 9500-25 (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/
- 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:  
- Oczyszczyć (istniejące środki antyadhezyjne muszą być całkowicie usunięte), przeszlifować i odtłuścić za pomocą Kunststoffreiniger.

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:**

Stal, ocynk:

Podkład: WEP 1000-20 (grubość warstwy: 50 - 60 µm)

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

Aluminium, tworzywa sztuczne

Podkład: WEP 1000-20 (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.

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.