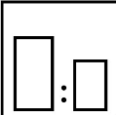



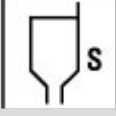




Obszar zastosowania

WSE 2120-10 (seria 6420-x-1) jest wodorociekłym lakierem piecowym z dobrą ochroną antykorozyjną. W zależności od wymagań jakościowych może być stosowany jako podkład pod odpowiednią warstwę nawierzchniową lub jako lakier jednowarstwowy do lakierowania elementów stalowych (np. akcesoria samochodowe, regały, urządzenia, drzwi). Uzyskane powierzchnie charakteryzują się doskonałą przyczepnością, odpornością na uderzenia, elastycznością oraz odpornością na zarysowania na stali.

Instrukcja zastosowania

	Proporcje mieszania						
	Utwardzacz	wagowo (lakier : utwardzacz)		objętościowo (lakier : utwardzacz)			
	--	--		--			
	Utwardzacz						
	--						
	Czas przydatności do użycia gotowej mieszanki						
	--						
	Rozcieńczalnik						
	Mipa WBS Woda demineralizowana						
	Lepkość natryskowa		Airmix/Airless				
	Pistolet lakierniczy z górnym kubkiem		50 - 60 s 4 mm DIN				
	30 - 40 s 4 mm DIN						
	Metoda aplikacji	Utwardzacz	Ciśnienie (bar)	Dysza (mm)	Liczba natrysków	Rozcieńczalnik	
	Pistolet z kubkiem górnym / HVLP	-	2,0 – 2,2	1,2 – 1,3	1 - 2	2 - 3 %	
	Airess / Airmix	-	100 – 120	0,23 – 0,28	1 - 2	1 - 2 %	
	Zanurzenie	-	-	-	-	3 – 4 %	
	Utwardzacz	Temperatura obiektu	Pyłosuchy	Odporny na dotyk	Gotowy do montażu	Gotowy do szlifowania	Gotowy do polakierowania
	-	130°C	-	-	40 min.	-	-
	-	140°C	-	-	20 min.	-	-
	-	150°C	-	-	15 min.	-	-

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.

Faza odparowania przed wypalaniem 10 min/20 °C, po wypalaniu konieczna faza wychłodzenia.

Uwagi

Charakterystyka:

Spoiwo	Połączenie żywicy alkidowo-melaminowej
Ciała stałe (% wagowo)	56 - 61
Ciała stałe (% objętościowo)	39 - 44
Lepkość dostawy DIN 53211 4 mm (w sek.)	60 - 80
Ciężar właściwy DIN EN ISO 2811 (kg/l)	1,3 – 1,5
Stopień połysku DIN EN ISO 2813 60° (jednostki połysku)	10-20 mat

Właściwości:

Możliwość obróbki elektrostatycznej

Dobra odporność chemiczna

Odporność na działanie podwyższonej temperatury:

przez krótki czas : 180°C

przez dłuższy czas : 130°C

Przyczepność do stali

Wydajność teoretyczna:

28,4 - 32,4 m²/kg przy 10 µm grubości suchej powłoki

39,7 - 41,7 m²/l przy 10 µm grubości suchej powłoki

Przechowywanie: W zamkniętym oryginalnym pojemniku minimum 12 miesięcy. Chronić przed mrozem.

Zawartość LZO:

Produkt zawiera maksymalnie następujące ilości LZO:

nierozcieńczony < 130 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.

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.

Stal:

- Ręczne usuwanie rdzy według stopnia czystości St 3
- Odtłuścić Zmywaczem Mipa WBS lub Zmywaczem silikonów Mipa
- W przypadku stosowania środków chemicznych do obróbki wstępnej, przestrzegać zaleceń producenta

Zastosowanie:

Technologia 1-warstwowa

Stal:

WSE 2120-10 przy 20 - 40 µm grubości suchej powłoki

Technologia 2-warstwowa

Podkład gruntujący: WSE 2120-10 przy 20 - 40 µm grubości suchej powłoki

Lakierowanie nawierzchniowe: WSE 2120-10 przy 20 - 40 µm grubości suchej powłoki

lub

Podkład gruntujący: WSE 2120-10 przy 20 - 40 µm grubości suchej powłoki

Lakierowanie nawierzchniowe: *PU 214-XX / PU 216-XX / PU 218-XX przy 50 – 60 µm grubości suchej powłoki

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

Wskazówki dotyczące pracy z produktem:

Produkt przeznaczony jest tylko do profesjonalnego zastosowania.

Lakiery barwione pastami aluminiowymi należy chronić przed wysoką temperaturą. Przechowywać w maks. temp. 35 ° C. W przeciwnym razie może dojść do wzrostu ciśnienia.

W przypadku lakierów wodorozcieńczalnych z przyczyn systemowych i środowiskowych (przechowywanie/transport /itp.) może dojść do spadku wartości pH i związanego z tym spadku lepkości. Aby przywrócić początkową lepkość, prosimy zastosować Mipa Dodatek systemowy WBS WPH. Należy przy tym przestrzegać instrukcji, zawartych w informacjach o produkcie Mipa Dodatek systemowy WBS WPH.

Czasy schnięcia skracają się wraz ze wzrostem prędkości powietrza i spadkiem wilgotności względnej. Przy suszeniu z użyciem dysz nadmuchowych, czas schnięcia ulega znacznemu skróceniu. Optymalne warunki aplikacji: temperatura powietrza 20 - 25 °C, temperatura obiektu > 15 °C, względna wilgotność powietrza 40 - 60 %, prędkość opadania powietrza > 0,4 m/s.

Czyszczenie narzędzi:

Narzędzia wyczyścić natychmiast po użyciu Mipa WBS Zmywaczem do pistoletów lakierniczych.

Ochrona środowiska:

Utylizacja odbywa się poprzez system recyklingu opakowań blaszanych i stali (KBS). Opakowanie musi być czyste, suche, wolne od ciał obcych i pozbawione pozostałości. W przypadku pojemników z tworzywa sztucznego należy usunąć metalowy wspornik. Na opakowaniu musi znajdować się etykieta ostatniego napełnionego produktu.

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.