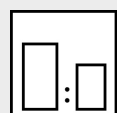


### Verwendungszweck

Schnelltrocknende Einkomponenten-Zinkstaubfarbe für Korrosionsschutzsysteme mit hoher Schutzwirkung für Stahluntergründe. Ferner zum Ausbessern von Schadstellen an spritzverzinkten Teilen, Schweißnähten u. ä.. Überlackierbar mit Mipa 1K-Lacken (Kunstharzlacke, PMI AK, PMI VC).

### Verarbeitungshinweise



#### Mischungsverhältnis

Härter

--

nach Gewicht Lack : Härter

--

nach Volumen Lack : Härter

--



Härter

--



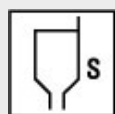
Topfzeit

--



Verdünnung

Unverdünnt verarbeiten



Spritzviskosität

Fließbecher

--

Airmix/Airless

--



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Härter

Druck (bar)

Düse (mm)

Spritzgänge

Verdünnung

Streichen, Rollen

--

--

--

--

0 %



Trocknungszeit

Härter

Objekttemp.

Staubtrocken

Griffest

Montagefest

Schleifbar

Überlackierbar

--

20 °C

25 - 30 min

50 - 60 min

6 h

--

12 h

--

60 °C

--

--

45 min

--

--

Die Endhärte wird nach 3 - 4 Tagen (20 °C) erreicht.

### Hinweise

#### Charakteristik:

Bindemittelbasis:

Epoxidharzester

Festkörper (Gew. %):

79 - 81

Festkörper (Vol. %):

41 - 43

Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):

Thixotrop

Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):

2,5 - 2,6

Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):

10 - 20 matt

#### Eigenschaften:

Metallanteil im Trockenfilm größer als 91 %

Hoher kathodischer Korrosionsschutz

Temperaturdauerbelastung bis 400 °C

Haftung auf Stahl

- Theoretische Ergiebigkeit:** 16,9 - 17,8 m<sup>2</sup>/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke  
42,9 - 44,0 m<sup>2</sup>/l bei 10 µm Trockenschichtdicke
- Lagerung:** Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 1 Jahr
- VOC-Gesetzgebung:** EU-Grenzwert nach Decopaint-Richtlinie (ChemVOCFarbV) für dieses Produkt in Kategorie A/i 500 g/l.  
Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:  
Streichen / Rollen: < 490 g/l
- Verarbeitungsbedingungen:** Ab +10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.
- Untergrundvorbehandlung:** Öl, Fett, Rost, Walzhaut, Zunder, sowie sonstige funktions- und lackbeeinflussende Substanzen entfernen!
- Achtung: Aufgrund unterschiedlichster Metallsorten, Legierungen, metallischen Überzügen und Konversionsschichten etc. kann eine direkte Haftung nicht automatisch vorausgesetzt werden. Daher muss eine Haftungsprüfung auf Original-Metalluntergrund durchgeführt werden.
- Stahl:  
- Strahlen nach Reinheitsgrad Sa 2½, Strahlrückstände entfernen und zeitnah überlackieren
- Aufbauvorschläge:**
- 2-Schicht-Aufbau  
Stahl:  
Grundierung: Zinkalyd mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: \*AK 200 / AK 240 / AK 250 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke
- 3-Schicht-Aufbau  
Stahl:  
Grundierung: Zinkalyd mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke  
Zwischenschicht: AK 555-20 / VC 555-20 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: \*AK 200 / AK 240 / AK 250 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke
- \*weitere Mipa Decklacke verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater, oder unsere Anwendungstechnik.
- Besondere Hinweise:** Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.
- Anbrüche gut verschlossen halten und vor Feuchtigkeit schützen.
- Trockenschichtdicke von 120 µm pro Arbeitsgang nicht überschreiten (ansonsten drohen Durchtrochnungsverzögerung und Gefahr von Zinkbruch).
- Nicht überlackierbar mit 2-Komponentenlacken.
- Sonderfarbtöne auf Anfrage erhältlich.
- Reinigung der Werkzeuge:** Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung reinigen.
- Entsorgung:** Die Entsorgung erfolgt über das Kreislaufsystem Blechverpackungen und Stahl (KBS). Die Verpackungen müssen sauber, trocken, frei von Fremdstoffen und restentleert sein. Bei Kunststoffgebinden muss der Metallbügel entfernt werden. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.