

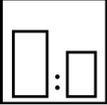
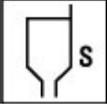
### Verwendungszweck

Mipalin Kunstharz-Decklack ist speziell formuliert für die Ganz- und Teillackierung von Landmaschinen, landwirtschaftlichen Geräten und Maschinen allgemein.

Farbtöne:

Fertigtöne laut Colour-Index und Sondertöne

### Verarbeitungshinweise

	<b>Mischungsverhältnis</b>						
	<b>Härter</b>		<b>nach Gewicht Lack : Härter</b>		<b>nach Volumen Lack : Härter</b>		
	–		–		–		
	<b>Härter</b>						
	–						
	<b>Topfzeit</b>						
	Mit Härterverdünnung 2 Tage						
	<b>Verdünnung</b>						
	Mipa UN-Verdünnung						
	Mipa Verdünnung UN 21						
	Mipa Härterverdünnung						
	<b>Spritzviskosität</b>						
	<b>Fließbecher</b>		<b>Airmix/Airless</b>				
	18 - 22 s 4 mm DIN		40 - 50 s 4 mm DIN				
	<b>Auftragsverfahren</b>						
	<b>Auftragsverfahren</b>	<b>Härter</b>	<b>Druck (bar)</b>	<b>Düse (mm)</b>	<b>Spritzgänge</b>	<b>Verdünnung</b>	
	Fließbecher / HVLP	–	2,0 - 2,5	1,2 - 1,5	2 - 3	10 - 20 %	
	Airmix / Airless	–	100 - 120	0,23 - 0,28	2	10 %	
	Streichen, Rollen	–	–	–	–	0 - 5 %	
	<b>Trocknungszeit</b>						
	<b>Härter</b>	<b>Objekttemp.</b>	<b>Staubtrocken</b>	<b>Griffest</b>	<b>Montagefest</b>	<b>Schleifbar</b>	<b>Überlackierbar</b>
	–	20 °C	30 - 60 min	6 - 8 h	24 h	–	–

Wärmetrocknung bis 80° C möglich; Vor Trocknung mit erhöhter Temperatur 10 - 15 Min. ablüften lassen.

### Hinweise

<b>Charakteristik:</b>	Bindemittelbasis:	Modifizierte Alkydharze
	Festkörper (Gew.%):	52 - 55
	Festkörper (Vol.%):	44 - 47
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	120 - 130
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,0 - 1,2
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	> 80 glänzend

Version: d 7/0718

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Tel.: +49(0)8703/922-0 · Fax: +49(0)8703/922-100 · mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com

- Eigenschaften:** Kurze Trockenzeit  
Gute Deckkraft  
Hohe UV- und Witterungsbeständigkeit  
Hohes Standvermögen  
Hervorragender Verlauf, hohe Endhärte, glanzstabil  
Beständig gegenüber Benzin und Diesel bei vorübergehender Beanspruchung  
Temperaturkurzzeitbelastung 150 °C  
Temperaturdauerbelastung 130 °C
- Theoretische Ergiebigkeit:** 44,3 - 46,6 m<sup>2</sup>/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke  
45,2 - 47,8 m<sup>2</sup>/l bei 10 µm Trockenschichtdicke
- Lagerung:** Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre
- VOC-Gesetzgebung:** Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:  
Unverdünnt: < 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  
- Handentrostung nach Reinheitsgrad St 3  
- Entfetten mit Mipa WBS Reiniger oder Mipa Silikonentferner
- Verzinkte Untergründe:  
- Ammoniakalische Netzmittelwäsche mit Mipa Zinkreiniger  
- Sweepen
- Aluminium:  
- Entfetten mit Mipa 2K-Verdünnung, gründlich mit Schleifpapier P 360 / 400 schleifen und anschließende Reinigung mit Mipa Silikonentferner
- Holz (Holzfeuchte max. 15 %):  
- Vorschleif mit Schleifpapier P 180 - P 280 und gründlich entstauben

**Aufbauvorschläge:**

Stahl:  
Grundierung: \*AK 100-20 / AK 105-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: Mipalin Kunstharz-Decklack mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Verzinkte Untergründe, Aluminium:  
Grundierung: \*VB 100-20 mit 15 - 30 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: Mipalin Kunstharz-Decklack mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Holz im Außenbereich:  
Imprägnierung: Mipaxyl spezial  
Grundierung: Mipa Malervorlack HS mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: Mipalin Kunstharz-Decklack mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Holz im Innenbereich:  
Grundierung: Mipa Malervorlack HS mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: Mipalin Kunstharz-Decklack mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

\*weitere Mipa Grundierungen verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

**Besondere Hinweise:**

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Das Aufbringen zu hoher Schichtdicken verlängert die Trockenzeit z. T. erheblich.

Je nach verwendeten Farbton kann die Lieferviskosität niedriger ausfallen bzw. schwanken, die Verdünnungszugabe muss daher entsprechend angepasst werden.

Farbton vor Verarbeitung prüfen.

**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.