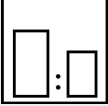








### Verwendungszweck

Thixotroper, dickschichtiger Einschicht-Eisenglimmerlack zum Streichen, Rollen und Spritzen nach ehem. TL 918 300, Blatt 77 für die Beschichtung von Konstruktionen (Hallen, Rohre, Tore, Wand- und Deckenverkleidungen, Dächer, Behälter, Fahrzeugbau) aus Stahl, verzinktem Stahl, Aluminium und PVC im Innen- und Außenbereich. Auch für die Beschichtung mineralischer Untergründe (Beton, Estrich etc.) geeignet.

### 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>						
	–						
	<b>Verdünnung</b>						
	Unverdünnt, bei Bedarf mit Mipa UN-Verdünnung oder Verdünnung UN 21 verdünnen						
	<b>Spritzviskosität</b>						
	<b>Fließbecher</b>			<b>Airmix/Airless</b>			
	–			–			
	<b>Auftragsverfahren</b>						
	<b>Auftragsverfahren</b>	<b>Härter</b>	<b>Druck (bar)</b>	<b>Düse (mm)</b>	<b>Spritzgänge</b>	<b>Verdünnung</b>	
	Streichen, Rollen	–	–	–	–	0 %	
	<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	25 - 30 min	4 - 5 h	8 - 10 h	–	–
	–	60 °C	–	30 min	30 min	–	–

Die Endhärte wird nach 8 - 10 Tagen (20 °C) erreicht.

### Hinweise

<b>Charakteristik:</b>	Bindemittelbasis:	Vinyl-Copolymer
	Festkörper (Gew. %):	67 - 69
	Festkörper (Vol. %):	44 - 45
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	Thixotrop
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,4 - 1,6
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	Matt*

- Eigenschaften:** Gute Kantenabdeckung  
Elektrostatisch verarbeitbar  
Hohe UV- und Wetterbeständigkeit  
Sehr gute Wasserbeständigkeit  
Temperaturkurzzeitbelastung: 90 °C  
Temperaturdauerbelastung: 70 °C  
Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen, Aluminium, hart PVC und Beton
- Theoretische Ergiebigkeit:** 30,0 - 30,4 m<sup>2</sup>/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke  
46,0 - 44,5m<sup>2</sup>/l bei 10 µm Trockenschichtdicke
- Lagerung:** Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre. Optimale Lagerbedingungen bei + 5 °C bis + 25 °C, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Abweichende Lagerbedingungen können zu unerwünschten Eigenschaften des Materials führen.
- 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: < 500 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
- Hart PVC:  
- reinigen (vorhandene Trennmittel müssen restlos entfernt werden), entfetten mit Mipa Kunststoffreiniger, anschleifen und nochmals entfetten mit Mipa Kunststoffreiniger
- Mineralische Untergründe (Beton, Putz):  
- Mineralische Untergründe (abgebunden, formstabil, griffig und tragfähig), frei von absandenden Teilen und sonstigen trennend wirkenden Substanzen (z. B. Gummiabrieb, Fette, Öle, Rost, Staub u. ä.).

### Aufbauvorschläge:

1-Schicht-Aufbau  
Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:  
VC 555-20 mit 200 - 240 µm Trockenschichtdicke

PVC:  
VC 555-20 mit 80 - 120 µm Trockenschichtdicke

2-Schicht-Aufbau  
Stahl, verzinkte Untergründe:  
Grundierung: \*\*VB 100-20 min 20 - 30 µm oder EP 100-20 mit 50 - 70 µm  
Trockenschichtdicke  
Decklackierung: VC 555-20 mit 200 - 240 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:  
Grundierung: \*\*VB 100-20 min 20 - 30 µm oder EP 100-20 mit 25 - 30 µm  
Trockenschichtdicke  
Decklackierung: VC 555-20 mit 200 - 240 µm Trockenschichtdicke

Beton / mineralische Untergründe:  
Grundierung: Tiefgrund LH (Außenbereich) oder Tiefgrund LF (Innenbereich)  
Decklackierung: VC 555-20 mit 80 - 120 µm Trockenschichtdicke

### Besondere Hinweise:

\*aufgrund der speziellen Oberfläche ist eine Messung nach DIN EN ISO 2813 nicht anwendbar!

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

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Systembedingt kann es bei starker UV- bzw. Witterungsbelastung zu Kreidungserscheinungen kommen. Zudem ist bei höheren Temperaturen das thermoplastische Verhalten der Beschichtung zu beachten.

Farbton vor Verarbeitung prüfen.

Zur Erreichung optimaler Eisenglimmer-Optik und zur Vermeidung von Streifenbildung empfiehlt es sich, die letzte Deckbeschichtung zu spritzen bzw. in nur einer Richtung zu rollen oder zu streichen.

### 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.