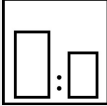


Verwendungszweck

Mipa AY 550-30 ist ein thixotroper, dickschichtiger Eisenglimmer-Einschichtlack zum Streichen, Rollen und Spritzen. Für die Beschichtung von Konstruktionen (Hallen, Rohre, Tore, Wand- und Deckenverkleidungen, Dächer, Behälter, Container) aus Stahl, verzinktem Stahl und Aluminium im Innen- und Außenbereich.

Verarbeitungshinweise

	Mischungsverhältnis						
	Härter	nach Gewicht Lack : Härter		nach Volumen Lack : Härter			
	—	—		—			
	Härter						
	—						
	Topfzeit						
	—						
	Verdünnung						
	Mipa UN-Verdünnung						
	Mipa Verdünnung UN 21						
	Verarbeitungsviskosität						
	Fließbecher	Airmix/Airless					
	—	—					
	Auftragsverfahren						
	Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung	
	Fließbecher / HVLP	—	2,0 - 2,5	1,8 - 2,0	2 - 3	30 - 40 %	
	Airmix / Airless	—	1,0 - 2,0	0,33 - 0,66	1	0 - 10 %	
	Materialdruck		120 - 150				
	Streichen, Rollen	—	—	—	—	0 - 10 %	
	Trocknungszeit						
	Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
	—	20 °C	20 min	2 h	24 - 48 h	—	—

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

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis:	Acrylharz
	Festkörper (Gew. %):	~ 67
	Festkörper (Vol. %):	~ 49
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	Thixotrop
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	~ 1,4
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	Matt*

Eigenschaften:	Gute Kantenabdeckung Elektrostatisch verarbeitbar Blockfest Temperaturkurzzeitbelastung 150 °C Temperaturdauerbelastung 120 °C Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen Haftung auf Aluminium Gt 0 - 1
Theoretische Ergiebigkeit:	~ 37,5 m²/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke ~ 49,8 m²/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:	< 440 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
Aufbauvorschläge:	1-Schicht-Aufbau Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium: AY 550-30 mit 80 - 90 µm Trockenschichtdicke 2-Schicht-Aufbau Stahl, verzinkte Untergründe: Grundierung: **VB 100-20 / EP 100-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke Decklackierung: AY 550-30 mit 80 - 90 µm Trockenschichtdicke Aluminium: Grundierung: **VB 100-20 / EP 100-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke Decklackierung: AY 550-30 mit 80 - 90 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.

Die Angaben der Absätze - Aufbauvorschläge, Charakteristik, Theoretische Ergiebigkeit und VOC - beziehen sich auf den Farbton DB 701. Für andere Farbtöne können diese abweichen.

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.