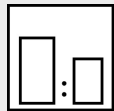


Verwendungszweck

Anorganische Ethylsilikat-Zinkstaubbeschichtung gemäß DIN EN ISO 12944. Durch seine extrem hohe Salzsprüh- und Schwitzwasserbeständigkeit kann das Produkt als Korrosionsbeschichtung ohne nachfolgende Deckbeschichtung oder als Korrosionsschutzgrundierung mit geeigneten Deckbeschichtungen verwendet werden. Bei Einhaltung einer Trockenschichtdicke unter 20 µm kann das Produkt als Schweißprimer verwendet werden.

Verarbeitungshinweise**Mischungsverhältnis****Härter**

--

nach Gewicht Lack : Härter

--

nach Volumen Lack : Härter

--

**Härter**

--

**Topfzeit**

--

**Verdünnung**

Mipa Verdünnung ESI

**Spritzviskosität****Fließbecher**

18 - 22 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

20 - 25 s 4 mm DIN

**Auftragsverfahren****Auftragsverfahren****Härter****Druck (bar)****Düse (mm)****Spritzgänge****Verdünnung**

Fließbecher / HVLP

--

2,0 - 3,0

1,5

--

3 - 10 %

Airmix / Airless

--

120 - 250

0,33 - 0,58

--

0 - 5 %

Streichen, Rollen (nur
für kleine Flächen
empfehlenswert)

--

--

--

--

0 %

**Trocknungszeit****Härter****Objekttemp.****Staubtrocken****Griffest****Montagefest****Schleifbar****Überlackierbar**

--

20 °C (rel.
Luftf.)

5 - 15 min

--

--

--

mit sich selbst
nach 2 - 3 h,
ansonsten nach
24 h

--

60 °C

--

--

--

--

mit sich selbst
nach 30 min

Mit Folgebeschichtung nach 24 h überlackierbar. Regenfest nach 30 min bei 20 °C. Die Endhärte wird nach 3 - 4 Tagen erreicht.

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis:	Ethylsilikat
	Festkörper (Gew. %):	86 - 88
	Festkörper (Vol. %):	57 - 59
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	20 - 25
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	2,7 - 2,9
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	< 10 matt
Eigenschaften:	Kurze Trockenzeit Hohe Füllkraft Salzsprühtest bei 70 µm über 1000 h Schwitzwassertest bei 70 µm über 1000 h Sichere Applizierbarkeit Gleitreibungskoeffizient μ nach DIN 51131 (Reibbeiwert) = 0,5 Temperaturbeständigkeit bis 450 °C Haftung auf gestrahltem Stahl	
Theoretische Ergiebigkeit:	20,5 - 24,7 m²/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke 58,1 - 60,2 m²/l bei 10 µm Trockenschichtdicke	
Lagerung:	Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 1 Jahr lagerfähig	
VOC-Gesetzgebung:	Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte: Unverdünnt: < 360 g/l	
Verarbeitungsbedingungen:	Zur Aushärtung benötigt 1K-ESI-Zinkstaubprimer Luftfeuchtigkeit. Ideale Verhältnisse liegen zwischen 50 - 98 % rel. Feuchte vor. Unter 50 % verlangsamt sich die Härtung erheblich. In diesen Fällen sollte für künstliche Luftbefeuchtung gesorgt werden, bzw. nach Erreichen des Staubtrockengrades kann die Oberfläche mit Wasser besprüht werden. Verarbeitungstemperatur -5 bis +50 °C. Die Oberflächentemperatur der zu beschichtenden Teile muss während der Applikation mindestens 3 °C über dem Taupunkt der Luft liegen (DIN EN ISO 12944-7).	
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 im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2½ gemäß DIN EN ISO 12944-4, Rauheitsgrad mittel (G) gemäß DIN EN ISO 8503-1	
Aufbauvorschläge:	3-Schicht-Aufbau (Beispiel Korrosionsschutzkategorie C4 Hoch nach DIN EN ISO 12944) Stahl: Grundierung: 1K-ESI-Zinkstaubprimer mit 60 µm Trockenschichtdicke Zwischenschicht: EP 100-20 mit 160 µm Trockenschichtdicke Decklackierung: PU 240-XX mit 60 µm Trockenschichtdicke	

Besondere Hinweise:

Weitere Lackieraufbauten gemäß Korrosionsschutzkategorien nach DIN EN ISO 12944 sind auf Anfrage oder im Prospekt „Mipa Korrosionsschutz“ erhältlich!

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Achtung: Vor Aufbringung von weiteren Deckbeschichtungen muss das Produkt vollständig ausgehärtet sein, da durch die Deckbeschichtung der zur Härtung notwendige Feuchtigkeitszutritt weitgehend verhindert wird.

Schichtstärken von über 80 µm trocken in einer Schicht sind zu vermeiden, da ansonsten die Gefahr von Rissbildungen besteht.

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.