

**Popis výrobku****Účel použitia:**

Bezchromátový 2K zinkfosfátová základovacia hmota na báze epoxidovej živice pre oceľ, pozinkovanú oceľ, hliník, lamináty a minerálne podklady. Tiež je vhodná ako základovacia hmota pre ochranné chemikáliám odolné nátery a nátery umiestnené trvale pod vodou spolu s EP nátermi plnenými časticami zinku.

**Charakteristika:****Pojivo:**

Epoxidová živica

**Obsah neprchavých zložiek:**

68 - 72 váhových %

**Dodávaná viskozita:**

160 -180 s 4mm DIN

**Špecifická hmotnosť:**

Špecifická hmotnosť: 1,45-1,55 kg/ l

**Stupeň lesku (DIN 67530)**

10 - 20 % / 60° (matný)

**Vlastnosti:**

vysoká antikoročná ochrana

možnosť elektrostatického nanášania

veľmi dobré chemické a mechanické odolnosti

použiteľný pre izoláciu termoplastických podkladov

Tepelná odolnosť: dlhodobé zaťaženie: 150°C, krátkodobé 180 °C

Prilnavosť (DIN 53151)

Oceľ: Gt 0 (veľmi dobrá), Zinok: Gt 0 (veľmi dobrá), Hliník: Gt 0 (veľmi dobrá)

**Uskladnenie:**

V dobre uzatvorených originálnych obaloch 3 roky.

**Označenie:**

VbF: odpadá

Nariadenie o nebezpečných látkach: horľavý

Niektoré odtiene môžu obsahovať olovo. (Bezolovnatá alternatíva môže byť ponúknutá)

**Pokyny pre spracovanie****Podmienky spracovania:**

Nad 10°C a do 80% relatívnej vlhkosti.

**Príprava podkladu****Železo, oceľ:** umyť, eventuálne prebrúsiť (hrdzu, okoviny odstrániť) a odmastniť s MIPA Silikonentfernerom.**Zinok:** umyť amoniakovým zmáčacím umývacím roztokom (Mipa Zinkreiniger)**Hliník:** umyť, prebrúsiť a odmastniť s MIPA Silikonentfernerom.**Pokyny pre spracovanie:  
natieranie/valčekovanie  
vzduchové striekanie**

Tlak (bar)

Tryska (mm)

Počet vrstiev:

Riedenie:

-

-

-

5-10%

4

1,5-1,8

2-3

20-25%

**HVLP**

2,5-3

1,5-1,8

2-4

20-25%

**Airless**

120-150

0,28-0,33 (65-95°)

1-2

10-15%

Táto informácia o produkte slúži iba pre informáciu! Údaje zodpovedajú podľa našich poznatkov, stavu techniky a zakladajú sa na dlhoročných skúsenostiach pri výrobe našich výrobkov. Údaje sú teda nezáväzná a bez záruky.

**Popis výrobku**

<b>Riedidlo:</b>	MIPA EP Verdünnung			
<b>Tužidlo:</b>	EP 950-25, 950-10			
<b>Pomer tuženia:</b>	podľa hmotnosti 5:1 (EP 100 - 20 : tužidlo) podľa objemu 3:1 (EP 100 - 20 : tužidlo)			
<b>Zasychanie</b>	<b>odolný voči prachu</b>	<b>pevný na dotyk</b>	<b>schopný montáže</b>	<b>prelakovateľný</b>
Teplota 20°C	45 - 55 min.	4-5 h	10 - 12 h	1 h
Teplota 60°C			45 min.	
<b>Spracovateľnosť po natužení zmesi</b>	Prelakovateľný najskôr po 1 hodine a opačne do 24 hodín. Po schnutí dlhšom ako 24 hodín patrične prebrúsiť. 7 - 9 hodín			
<b>Postup pri nanášaní:</b>	<b>Železo, oceľ</b> Základovanie: EP 100-20 (hrúbka suchej vrstvy 50 - 70 mic.) Vrchný lak: PU 200 - 90 (hrúbka suchej vrstvy 50 - 60 mic.) <b>Zinok:</b> Základovanie: EP 100-20 (hrúbka suchej vrstvy 50 - 70 mic.) Vrchný lak: PU 200 - 90 (hrúbka suchej vrstvy 50 - 60 mic.) <b>Hliník:</b> Základovanie: EP 100-20 (hrúbka suchej vrstvy 25 - 30 mic.) Vrchný lak: PU 200 - 90 (hrúbka suchej vrstvy 50 - 60 mic.)			
<b>Teoretická výdatnosť:</b>	Približne 3,8 - 4,2 m <sup>2</sup> / kg pri 50 mic. suchej vrstvy			

**Zvláštne pokyny**

Len pre profesionálne použitie. Niektoré odtiene môžu obsahovať olovo, nesmie sa použiť na predmety, ktoré môžu prísť do styku s ústami. (napríklad hračky pre deti)

**Bezpečnostné pokyny**

Počas práce nefajčiť, nejesť a nepiť. Uskladniť mimo dosahu detí.

**Čistenie nástrojov**

Nástroje ihneď po použití očistite nitroriedidlom .

**Likvidácia odpadu**

Likvidácia odpadu sa vykonáva podľa pokynov na etikete cez recyklačný systém plechových obalov a ocele (KBS). Balenia musia byť čisté, suché bez cudzích látok a vyprázdnené bezo zvyškov. zvyšku. U plastových nádob sa musí odstrániť kovová obruč. Na výrobnej etikete nádob musí byť viditeľné označenie obsahu nádob.

Táto informácia o produkte slúži iba pre informáciu ! Údaje zodpovedajú podľa našich poznatkov, stavu techniky a zakladajú sa na dlhoročných skúsenostiach pri výrobe našich výrobkov. Údaje sú teda nezáväzná a bez záruky.