

## Popis výrobku

**Účel použitia:** Epoxidový vrchný lak pre oceľ, hliník, pozinkované dielce, lamináty a minerálne podklady. Tiež pre podlahy v dielňach a skladovacích halách.

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

Epoxidová živica

**Obsah neprchavých zložiek:** 55 - 60 váhových %

**Dodávaná viskozita:** 70 -80 s 4mm DIN

**Špecifická hmotnosť:** Špecifická hmotnosť: 1,1-1,3 kg/ l

**Stupeň lesku (DIN 67530)** >80 % / 60° (vysoko lesklý)

**Vlastnosti:**

možnosť elektrostatického nanášania

veľmi dobré chemické a mechanické odolnosti (ochranný lak voči chemikáliám)

vysoká odolnosť voči obrusnosti, vysokozdvížným vozíkom

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)

laminát: GT 0 (veľmi dobrá), Betón: GT 0 (veľmi dobrá)

**Uskladnenie:**

V dobre uzatvorených originálnych obaloch 3 roky.

**Označenie:**

VbF: odpadá

Nariadenie o nebezpečných látkach: horľavý, Xn

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

**Obsah VOC + kategória výrobku**

EU Hranica pre tento produkt 550g/l , kategória j. Tento produkt obsahuje maximálne 500 g/l VOC

## Pokyny pre spracovanie

**Podmienky spracovania:** Nad 10°C (Teplota objektu) 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.

**Minerálne podklady:** betón zbaviť opieskovaných častí, čistenie prúdom vody zvýši celkovú prilnavosť

**Pokyny pre spracovanie: natieranie/valčekovanie**

Tlak (bar)	Tryska (mm)	Počet vrstiev:	Riedenie:
-	-	-	5-10%

K valčekovaniu použiť lakovací valček, nie valček z ovčej vlny

**vzduchové striekanie**

3.V	1,3-1,5	2-4	40-45 %
-----	---------	-----	---------

**HVLP**

2,5-3	1,3-1,4	2-4	40-45 %
-------	---------	-----	---------

**Airless**

120-150	0,28-0,33 (65-95°)	1	20-25 %
---------	--------------------	---	---------

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**

**Riedidlo:** MIPA EP Verdünnung

**Tužidlo:** EP 950 - 25, 950 - 15  
**Pomer tuženia:** podľa hmotnosti 3:1 (EP 200 - 50 : tužidlo)  
 podľa objemu 2:1 (EP 200 - 50 : tužidlo)

<b>Zasychanie</b>	<b>odolný voči prachu</b>	<b>pevný na dotyk</b>	<b>schopný montáže</b>	<b>prelakovateľný</b>
Teplota 20°C	50 - 60 Min.	8-10 h	48 h	1 h
Teplota 60°C			60 min.	

Prelakovateľný najskôr po 1 hodine a opačne do 24 hodín. Po schnutí dlhšom ako 24 hodín patrične prebrúsiť.

**Spracovateľnosť po natužení**

**zmesi** 6 - 8 hodín

**Postup pri nanášaní:**
**1- vrstvý systém -pre nízke korózne zaťaženie:**

Základovanie železa, ocele, hliníka a zinku a vrchné lakovanie EP 200-50 (Celková hrúbka systému 80 -100 mic.)

**2- vrstvý systém -pre vyššie korózne zaťaženie:**
**Železo, Oceľ:**

Základovanie: EP 100-20 (hrúbka suchej vrstvy 50 - 70 mic.)

Vrchný lak: EP 200 - 50 (hrúbka suchej vrstvy 50 - 60 mic.)

**Zinok:**

Základovanie: EP 100-20 (hrúbka suchej vrstvy 50 - 70 mic.)

Vrchný lak: EP 200 - 50 (hrúbka suchej vrstvy 50 - 60 mic.)

**Hliník:**

Základovanie: EP 100-20 (hrúbka suchej vrstvy 50 - 70 mic.)

Vrchný lak: EP 200 - 50 (hrúbka suchej vrstvy 50 - 60 mic.)

**Podlahy:**

Základovanie: EP 200-50 s tužidlom nariediť s MIPA Verdünnung EP 1 vrstva

Vrchný lak: EP 200 - 50 (hrúbka suchej vrstvy 100 - 120 mic.) 2 vrstvy

**Teoretická výdatnosť:** Približne 5 - 6,5 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.