



VC 200-50

Einschicht-Spritzlack seidenglänzend
"Mipaflex"

d 8/1207

Seite 1 von 2

Produkt-Information

Produktbeschreibung

Verwendungszweck : Schnelltrocknender Einschicht-Spritzlack für die Beschichtung von Konstruktionen (Hallen, Rohre, Tore, Wand- und Deckenverkleidungen, Behälter, Fahrzeugbau) aus Stahl, verzinktem Stahl und Aluminium im Innen- und Außenbereich.

Charakteristik:

Bindemittelbasis:	Vinyl-Copolymer
Festkörper:	50 - 55 Gew.-%
Lieferviskosität (DIN 53 211):	70 - 90 s 4 mm
Spez. Gew. (DIN 51 757):	1, 00 - 1, 25 kg / ltr.
Glanzgrad (DIN 67 530):	35 - 45 % / 60°(seidenglänzend)

Eigenschaften :

- kurze Trockenzeit
- elektrostatisch verarbeitbar
- hohe UV- und Wetterbeständigkeit
- sehr gute Wasserbeständigkeit
- Temperaturbeständigkeit:
Dauerbelastung: 70 °C; Kurzzeitbelastung: 90 °C
- Haftung (DIN 53 151):
Stahl: Gt 0 (sehr gut); Zink: Gt 0 (sehr gut);
Aluminium: Gt 0 (sehr gut); Beton: Gt 0 (sehr gut).

Lagerung : im verschlossenen Originalgebinde:
mindestens 2 Jahre lagerfähig

Kennzeichnung : VbF: entfällt; Gefahrstoffverordnung: entzündlich
Manche Farbtöne können Blei enthalten (bleifreie Alternativen erhältlich).

VOC-Gesetzgebung: EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. A/i): 600 g/l (2007)/ 500 g/l (2010)
Dieses Produkt enthält maximal 600 g/l VOC

Verarbeitungshinweise

Verarbeitungsbedingungen : Ab + 10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit.

Untergrundvorbehandlung:

Eisen, Stahl: reinigen, eventuell anschleifen (Rost, Zunder, Walzhaut entfernen) und entfetten mit Mipa Silikonentferner
Zink: ammoniakalische Netzmittelwäsche (Mipa Zinkreiniger)
Aluminium: reinigen, anschleifen und entfetten mit Mipa Silikonentferner

Auftragsverfahren :	Druck [bar]	Düse [mm]	Spritzgänge	Verdünnung
Luft / Fließbecher	4 - 5	1,3 - 1,5	2 - 4	10 - 15 %
HVLP	2,5 - 3	1,3 - 1,4	2 - 4	10 - 15 %
Airless	120 - 150	0,28 - 0,33 (65-95°)	1	unverdünnt

Trocknung	staubtrocken	griffest	montagefest	überlackierbar
Objekttemperatur 20 °C	10 - 15 Min.	15 - 20 Min.	2 - 3 h	10 Min.
Objekttemperatur 60 °C	5 - 10 Min.	10 Min.	30 Min.	5 Min.

Die Endhärte wird nach 4 - 5 Tagen (20 °C) erreicht .

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Die Angaben erfolgen jedoch unverbindlich und ohne Gewähr.



VC 200-50

Einschicht-Spritzlack seidenglänzend
"Mipaflex"

d 8/1207

Seite 2 von 2

Produkt-Information

Verdünnung :	Mipa Verdünnung UN oder UN 21
Aufbauvorschläge:	1-Schicht-Aufbau (für geringe Korrosionsbelastung): Eisen, Stahl, Aluminium und Zink: Grundierung und Decklackierung: VC 200-50 (Gesamtschichtdicke: 50 - 70 µm) 2-Schicht-Aufbau (für höhere Korrosionsbelastung): Eisen, Stahl: Grundierung: VB 100-20 (Schichtdicke: 50 - 70 µm) oder EP 100-20 (Schichtdicke: 50 - 70 µm) Decklackierung: VC 200-50 (Schichtdicke: 50 - 60 µm) Zink: Grundierung: VB 100-20 (Schichtdicke: 50 - 70 µm) oder EP 100-20 (Schichtdicke: 50 - 70 µm) Decklackierung: VC 200-50 (Schichtdicke: 50 - 60 µm) Aluminium: Grundierung: VB 100-20 (Schichtdicke: 50 - 70 µm) oder EP 100-20 (Schichtdicke: 50 - 70 µm) Decklackierung: VC 200-50 (Schichtdicke: 50 - 60 µm) Mineralische Untergründe (Beton, Putz): Grundierung: VC 200-50 (Schichtdicke: 10 - 20 µm) Decklackierung: VC 200-50 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)
Theoret. Ergiebigkeit :	4,5 - 5,0 m ² / kg (bei 50 µm Trockenschichtdicke)

Besondere Hinweise

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt. Manche Farbtöne können Blei enthalten, deshalb nicht für Gegenstände benutzen, die gelutscht oder gekaut werden können. Brillante Farbtöne neigen bei starker UV-Belastung zu Aufhellungen. Farbpigmente können bei brillanten Farbtönen aus der Oberfläche ausgerieben werden. Die Verwendung von Mipa Härterverdünnung anstelle von Mipa Verdünnung UN oder UN21 führt zu beschleunigter Ausbildung der Oberflächenhärte und zur Erhöhung der Chemikalienfestigkeit. Eine Topfzeit nach Zugabe von Mipa Härterverdünnung von 2 Tagen muß beachtet werden.

Sicherheitsratschläge

Während der Arbeit nicht rauchen, essen und trinken. Für Kinder unerreikbaar aufbewahren.

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.

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Die Angaben erfolgen jedoch unverbindlich und ohne Gewähr.