



VC 250-30

1K-Einschicht-Streichlack seidenmatt

d 9/1007

Seite 1 von 2

Produkt-Information

Produktbeschreibung

Verwendungszweck : Thixotroper, dickschichtiger Einschichtlack zum Streichen, Rollen und Spritzen nach TL 918 300, Blatt 77 für die Beschichtung von Konstruktionen (Hallen, Rohre, Tore, Wand- und Deckenverkleidungen, Dächer, Behälter, Container, Fahrzeugbau) aus Stahl, verzinktem Stahl, Aluminium und PVC im Innen- und Außenbereich. Auch für die Beschichtung mineralischer Untergründe (Beton, Estrich etc.) geeignet.

Charakteristik:

Bindemittelbasis:	Vinyl-Copolymer
Festkörper:	60 - 65 Gew.-%
Lieferviskosität (DIN 53 211):	thixotrop
Spez. Gew. (DIN 51 757):	1, 25 - 1, 40 kg / ltr.
Glanzgrad (DIN 67 530):	20 - 30 % / 60° (seidenmatt)

Eigenschaften :

- gute Kantenabdeckung
- 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); PVC: 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 555 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
PVC: reinigen, anschleifen, entfetten mit Mipa Kunststoffreiniger
Mineralische Untergründe: entstauben, lose und sandende Bestandteile entfernen

Auftragsverfahren :	Druck [bar]	Düse [mm]	Spritzgänge	Verdünnung
Streichen, Rollen	-	-	-	0 - 5 %
Luft / Fließbecher	3 - 5	1,8 - 2,5	2 - 3	15 - 20 %
HVLP	2,5 - 3	1,8 - 2,5	2 - 3	10 - 15 %
Airless	150 - 180	0,38 - 0,66 (40-80°)	1	0 - 5 %

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 250-30

1K-Einschicht-Streichlack seidenmatt

d 9/1007

Seite 2 von 2

Produkt-Information

Verdünnung : Mipa Verdünnung UN oder UN 21

Trocknung	staubtrocken	griffest	montagefest	überlackierbar
Objekttemperatur 20 °C	25 - 30 Min.	4 - 5 h	8 - 10 h	
Objekttemperatur 60 °C		30 Min.	30 Min.	

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

Aufbauvorschläge:

1-Schicht-Aufbau: Eisen, Stahl, Aluminium und Zink:
Grundierung und Decklackierung: VC 250-30
(Gesamtschichtdicke: 200 - 240 µm)

2-Schicht-Aufbau (für höhere Korrosionsbelastung):

Eisen, Stahl, Aluminium und Zink:
Grundierung: VB 100-20 (Schichtdicke: 50 - 70 µm) oder EP 100-20 (Schichtdicke: 50 - 70 µm)
Decklackierung: VC 250-30 (Schichtdicke: 200 - 240 µm)

PVC:
Grundierung und Decklackierung: VC 250-30
(Gesamtschichtdicke: 80 - 120 µm)

Mineralische Untergründe (Beton, Putz):
Grundierung: Tiefgrund LH (Außenbereich) oder Tiefgrund LF (Innenbereich)
Decklackierung: VC 250-30 (Schichtdicke: 80 - 120 µm)

Theoret. Ergiebigkeit : 3 - 3,5 m² / kg (bei 80 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.

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.