



VC 300-50

Einschicht-Struktur-Spritzlack
seidenglänzend "Mipaflex-Strukturlack"
Produkt-Information

d 8/1207

Seite 1 von 2

Produktbeschreibung

Verwendungszweck :

Schnelltrocknender, thixotroper Strukturlack für die industrielle Beschichtung von Maschinen, Geräten, Bauteilen und Konstruktionen aus Stahl, verzinktem Stahl, Aluminium und Hart-Kunststoffen im Innen- und Außenbereich. Als 1K- oder 2K-Strukturlack einsetzbar.

Charakteristik:

Bindemittelbasis: Vinyl-Copolymer-Acryl-Kombination
Festkörper: 50 - 55 Gew.-%
Lieferviskosität (DIN 53 211): thixotrop
Spez. Gew. (DIN 51 757): 1,00 - 1,25 kg / l
Glanzgrad (DIN 67 530): 35 - 45 % / 60° (seidenglänzend)

Eigenschaften :

- sehr gute Wasserbeständigkeit
- elektrostatisch verarbeitbar
- hohe UV- und Wetterbeständigkeit
- 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)

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)
EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. B/e): 840 g/l (2007)
Dieses Produkt enthält maximal 508 g/l VOC

Verarbeitungshinweise

Verarbeitungsbedingungen :

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

Untergrundvorbehandlung:

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

Auftragsverfahren :

Luft / Fließbecher

Druck [bar]

2 - 4

Düse [mm]

1,6 - 2,0

Spritzgänge

2 - 4

Verdünnung

unverdünnt

HVLP

2,5 - 3

1,5 - 2,0

2 - 4

unverdünnt

Airless

120 - 150

0,28 - 0,33
(65-95°)

1

unverdünnt

Spritzabstand und Spritzdruck verändern die Struktur:

geringer Abstand : feine Struktur geringer Druck : feine Struktur
großer Abstand : grobe Struktur hoher Druck : grobe Struktur

Verdünnung:

Mipa Verdünnung UN, UN21 (nur im Zweischichtverfahren)

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 300-50

d 8/1207

Einschicht-Struktur-Spritzlack
seidenglänzend „Mipaflex-Strukturlack“

Seite 2 von 2

Produkt-Information

Härter / Mischungsverhältnis:	b) als 1K-Beschichtung: ohne Härter b) als 2K-Beschichtung (für schnellere Ausbildung der Oberflächen- härte und optimale Beständigkeit): 10 : 1 (nach Gewicht) mit Mipa PUR-Struktur-Härter A61
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 .
Topfzeit:	ohne Härter praktisch unbegrenzt, mit Härter ca. 48 h
Aufbauvorschläge:	1-Schicht-Aufbau (für geringe Korrosionsbelastung): Eisen, Stahl, Aluminium und Zink: Grundierung und Decklackierung mit VC 300-50 (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 300-50 (Schichtdicke: 50 - 60 µm) Zink: Grundierung: VB 100-20 (Schichtdicke: 50 - 70 µm) oder EP 100-20 (Schichtdicke: 50 - 70 µm) Decklackierung: VC 300-50 (Schichtdicke: 50 - 60 µm) Aluminium: Grundierung: VB 100-20 (Schichtdicke: 50 - 70 µm) oder EP 100-20 (Schichtdicke: 50 - 70 µm) Decklackierung: VC 300-50 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)
Theoret. Ergiebigkeit :	6 - 6,5 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 abgerieben 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.