Obj.číslo: 175850000

MIPA EP 500-20

2K-EP barva s kovovým efektem (eisenglimmer)

MIPA MIPA EP 500-20

Revize 22/9/2014

2K epoxidová barva s kovovým efektem (eisenglimmer) podle TL 918 300 list 87 jako mezivrstva v antikorozních systémech na ocel, pozinkovanou ocel a hliník. K použití jako mezivrstva na mosty, zábradlí, přístavní zařízení, potrubí a konstrukce v agresivním prostředí, v kanalizacích a v přímořském prostředí. Dlouhodobý antikorozní ochrana a dekorativní účinek.

Teoretická vydatnost:	**3,5 - 3,8 m2 / kg (při tloušťce suché vrstvy 50 µm)**
Technické údaje:	
Pojivo na bázi:	Epoxidová pryskyřice
Podíl sušiny:	70 - 75 % hmot.
Viskozita při dodání (DIN53211):	thixotropní
Spec. váha: (DIN51757):	1,75 - 1,85 kg / l
Stupeň lesku (DIN67530):	10 - 20% / 60° (mat)

Vlastnosti:

možno nanášet elektrostaticky
nejvyšší antikorozní ochrana, otěruvzdorný, houževnatě pružný
velmi dobrá chemická a mechanická odolnost

přilnavost (DIN 53 151):
ocel: Gt 0 (velmi dobrá)
zinek: Gt 0 (velmi dobrá)
hliník: Gt 0 (velmi dobrá)

teplotní odolnost:
dlouhodobě 150°C
krátkodobě 180°C

Obsah VOC:

Max. obsah VOC dle vyhlášky 337/2010 Sb. 500 g/l, kat. A/j
Max. obsah VOC ve výrobku: 500 g/l

Pokyny pro zpracování

Podmínky pro zpracování: Od 10°C a do 80 % relativní vzdušné vlhkosti

Příprava podkladu: Železo, ocel: očistit, případně přebrousit (odstranit rez a veškeré nečistoty) a odmastit odmašťovačem
Zinek: omýt amoniakovým smáčedlem (Mipa Zinkreiniger)
Hliník: očistit, přebrousit a odmastit odmašťovačem

Zpracování:	Tlak (bar)	Tryska (mm)	Vrstvy	Ředění
Stříkací pistole středotlak	4	1,8 - 2,0	2	10 - 15 %
Stříkací pistole HVLP, T-T	2,5 - 3	1,8 - 2,0	2	10 - 15 %
Váleček/štětec	-	-	-	5 - 10 %
Airless	150 - 180	0,38 - 0,53 (40 - 80°)	1	10 - 15 %

Schnutí:	Proti prachu:	Na dotyk:	Pro montáž	přelakování
Teplota objektu 20˚C:	45 - 55 min.	4 - 5 hod.	10 - 12 hod.	60 min.
Teplota objektu 60˚C:			45 min.	

Ředidlo:	Mipa EP ředidlo
Tužidlo:	EP 950-25, EP 950-10
Míchací poměr:	na váhu: 5 : 1 (EP500-20 : tužidlo) na objem: 3 : 1 (EP500-20 : tužidlo)
Zpracovatelnost:	7 - 9 hodin
Návrh zpracování:	Železo, ocel: Základ: EP 100-20 (tloušťka vrstvy 60 - 80 µm) nebo 2K-Barva s obsahem práškového zinku (60 - 80 µm) (při trvalém zatížení vodou použít vždy 2K barvu s obsahem práškového zinku) Mezivrstva: EP 500-20 (tloušťka vrstvy 60 - 80 µm; pro dosažení maximální antikorozní ochrany 140 - 160 µm) Vrch: PU 500-20 (tloušťka vrstvy 50 - 60 µm) Zinek a hliník: Základ: EP 500-20 (tloušťka vrstvy 60 - 80 µm) Vrch: PU250-70 (tloušťka vrstvy 50 - 60 µm)

Upozornění:

Určeno pouze k profesionálnímu použití. Některé odstíny mohou obsahovat olovo, proto je nelze použít pro nátěry případně vystavené ocucávání nebo okusování. Pro dosažení optimálního vzhledu kovového efektu a pro zamezení tvorby pruhů se doporučuje poslední vrstvu stříkat, případně natírat nebo válečkovat pouze v jednom směru. Při použití jako mezivrstva v antikorozním systému není potřeba tónovat pigmentem PMI. Před zpracováním překontrolovat odstín.

Bezpečnostní upozornění:

Při práci nekuřte, nejezte a nepijte. Uchovávejte mimo dosah dětí. Při práci používejte vhodné osobní ochranné prostředky.

Skladování:

V uzavřeném originálním balení skladovatelnost min. 3 roky

Čištění nářadí:

Nářadí očistěte ihned po použití nitro ředidlem.

Likvidace obalů:

Poplatek za zajištění zpětného odběru a využití obalového odpadu byl uhrazen společnosti EKO-KOM, a.s. pod identifikačním číslem EK-F00060088. Obaly k likvidaci předávejte čisté a zcela vyprázdněné. Z plastových obalů je nutné odstranit kovové části.

Tento technický list slouží jako informace! Uvedené údaje odpovídají našim znalostem o stavu techniky a jsou závislé na dlouholetých zkušenostech při výrobě produktu.