Obj.číslo: 175580000

MIPA EP 200-50

2K-Epoxidová pololesklá

MIPA EP 200-50

Revize 22/9/2014

2K epoxidová vrchní barva na ocel, hliník, pozinkované díly, skelný laminát a minerální podklady. Vhodná také pro nátěry betonových podlah v dílnách a skladech. Pokyny pro zpracování při nátěru podlah jsou uvedeny v technickém listu EP 200-50 nátěr na podlahy.

Teoretická vydatnost:	**5,0 - 6,5 m2 / kg (při tloušťce suché vrstvy 50 µm)**
Technické údaje:	
Pojivo na bázi:	Epoxidová pryskyřice
Podíl sušiny:	64 - 69 % hmot.
Viskozita při dodání (DIN53211):	120 - 140 s 4 mm DIN
Spec. váha: (DIN51757):	1,36 - 1,51 kg / l
Stupeň lesku (DIN67530):	50 - 60% / 60° (pololesklý)

Vlastnosti:

možno nanášet elektrostaticky
velmi vysoká chemická a mechanická odolnost (chemicky odolný ochranný nátěr)
velmi vysoká oděruvzdrnost, možnost pojezdu vysokozdvižným vozíkem

přilnavost (DIN53151):
- ocel: Gt 0 (velmi dobrá)
- zinek: Gt 0 (velmi dobrá)
- hliník: Gt 0 (velmi dobrá)
- skelný laminát: Gt 0 (velmi dobrá)
- beton: 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
Minerální podklady: beton (vyzrálý), bez prachu. Opískování zvyšuje přilnavost.

Zpracování:	Tlak (bar)	Tryska (mm)	Vrstvy	Ředění
Stříkací pistole středotlak	3 - 5	1,3 - 1,5	2 - 4	40 - 45 %
Stříkací pistole HVLP	2,5 - 3	1,3 - 1,4	2 - 4	40 - 45 %
Váleček/štětec	-	-	-	5 - 10 %

Nepoužívat vlněné válečky

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

Schnutí:	Proti prachu:	Na dotyk:	Pro montáž	přelakování
Teplota objektu 20˚C:	50 - 60 min.	8 - 10 hod.	48 hod.	60 min.
Teplota objektu 60˚C:			60 min.	

Při přelakování déle než po 24 hod. je nutné přebroušení

Ředidlo: Mipa EP ředidlo
Tužidlo: EP 950-25, EP 950-10
Doporučení: od + 10 do + 15 ° C použijte MIPA EP 950-10, při teplotách vyšších než + 15 ° C použijte Mipa EP 950-25.
Míchací poměr: na váhu: 3 : 1 (EP200-50 : tužidlo)
na objem: 2 : 1 (EP200-50 : tužidlo)
Zpracovatelnost: 6 - 8 hodin

Návrh zpracování:
1 vrstvé lakování (při nižších nárocích na odolnost proti korozi)
Základ na železo, ocel, hliník a zinek a vrchní lak:
Vrch: EP 200-50 (celková tloušťka vrstvy 80 - 100 µm)
2 vrstvé lakování (pro vyšší odolnost proti korozi)
Železo, ocel:
Základ: EP 100-20 (tloušťka vrstvy 50 - 70 µm)
Vrch: EP 200-50 (tloušťka vrstvy 50 - 60 µm)
Zinek:
Základ: EP 100-20 (tloušťka vrstvy 50 - 70 µm)
Vrch: EP 200-50 (tloušťka vrstvy 50 - 60 µm)
Hliník:
Základ: EP 100-20 (tloušťka vrstvy 25 - 30 µm)
Vrch: EP 200-50 (tloušťka vrstvy 50 - 60 µm)
Nátěr na podlahu:
Základ: EP 200-50 (natužený naředit v poměru 1:1, 1 vrstva)
Vrch: EP 200-90 (tloušťka vrstvy 100 - 120 µm, 2 vrstvy)

Upozornění:
Určeno pouze k profesionálnímu použití. Některé odstíny mohou obsahovat olovo, proto je nelze použít pro nátěry případně vystavené ocucávání nebo okusování. 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.