

EP 100-20 2K EP základ

Objednáací číslo: 175250000, 175280000

Informace o výrobku

Strana 1 / 3

mipa
Professional Coating Systems

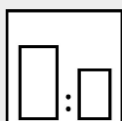
Použití

Dvousložkový zinkofosfátový epoxidový základ na ocel, pozinkované podklady, hliník, GFK (sklolaminát) a minerální podklady. Vhodný jako chemický základ pro ochranné nátěry pod vodu, stejně jako mezivrstva pro EP základy s obsahem práškového zinku.

V kombinaci s PU 250-XX splňuje požadavky požární ochrany. EN 45545-2:2013 + A1:2015.

Lze bezpečně použít v kombinaci s Mipa PU 240-XX pro povrchy, které přicházejí do přímého kontaktu se suchými a abrazivními potravinami (např. obiloviny). (certifikát ISEGA 43517 U 16).

Pokyny ke zpracování



Míchací poměr

| Tužidlo | Na váhu | lak : tužidlo | Na objem | lak : tužidlo |
|-----------|---------|---------------|----------|---------------|
| EP 950-XX | 5 : 1 | | 3 : 1 | |



Tužidlo

Mipa EP 950-10, EP 950-25



Zpracovatelnost

S tužidlem - 10 cca. 7 – 8 h při 20 °C
S tužidlem - 25 cca. 7 – 9 h při 20 °C



Ředění

Mipa EP – ředidlo, Mipa EP – ředidlo dlouhé



Viskozita při lakování

Pistole s horní nádobkou

20 - 30 s 4 mm DIN

Airmix / Airless

30 - 40 s 4 mm DIN



Zpracování

| Zařízení | Tužidlo | Tlak (bar) | Tryska(mm) | Vrstvy | Ředění |
|--------------------------|---------|------------|-------------|--------|-----------|
| Pistole s horní nádobkou | - | 2,0 – 2,5 | 1,5 – 1,8 | 2 – 3 | 20 – 25 % |
| Airmix / Airless | - | 1,0 – 2,0 | 0,28 – 0,33 | 1 – 2 | 10 – 15 % |
| Tlak materiálu | | 100 - 120 | | | |
| Natírání / válečkování | - | - | - | - | 5 – 10 % |



Schnutí

| Tužidlo | Teplota objektu | Proti prachu | Na dotek | Pro montáž | Brousitelné | Přelakovatelné |
|---------|-----------------|--------------|----------|------------|-------------|----------------|
| - | 20 °C | 45 - 55 min | 4 - 5 h | 10 - 12 h | - | 1 h |
| - | 60 °C | - | - | 45 min | - | - |

Verze : 17/0823

EP 100-20 2K EP základ

Objednáací číslo: 175250000, 175280000

Informace o výrobku

Strana 2 / 3



Poznámky

| | | |
|---------------------------------|---|--|
| Technické údaje: | Pojivo na bázi: Podíl sušiny (na váhu%): Podíl sušiny (na objem%): Viskozita při dodání DIN 53211 4 mm (in s): Specifická hmotnost DIN EN ISO 2811 (kg/l) Stupeň lesku DIN EN ISO 2813 W 60° (jednotek lesku): | epoxidová pryskyřice ~68 ~45 tixotropní ~1,5 < 20 matný |
| Vlastnosti: | aktivní ochrana proti korozi (fosforečnan zinečnatý) možnost elektrostatické aplikace vhodný k izolaci termoplastických podkladů vynikající odolnost proti chemickému a mechanickému namáhání tepelná odolnost: - krátkodobá tepelná expozice: 180 °C - trvalé vystavení teplotě: 150 °C přilnavost k oceli, pozinkovaným podkladům, hliníku a sklolaminátu | |
| Teoretická vydatnost: | ~36,8 m ² /kg, 5:1 na váhu s EP 950-25, tloušťka suché vrstvy 10 μm ~48,0 m ² /l, 5:1 na váhu s EP 950-25, tloušťka suché vrstvy 10 μm | |
| Skladovatelnost: | Minimálně 3 roky v neotevřeném původním obalu. Optimální podmínky skladování mezi + 5 °C a + 25 °C, vyhněte se přímému slunečnímu záření. Jiné podmínky skladování mohou vést k nežádoucím vlastnostem materiálu. | |
| Obsah VOC: | < 450 g/l | |
| Podmínky pro zpracování: | od + 10 °C a do 80 % relativní vzdušné vlhkosti. Zajistěte dostatečné větrání. | |
| Předúprava podkladu: | Odstraňte olej, mastnotu, rez, šupiny po válcování, a další látky které by mohli ovlivnit přilnavost. Pozor: Přímou přilnavost nelze považovat za samozřejmou vzhledem k většině různých druhů kovů, slitin, kovových a konverzních povlaků atd. Provedte kontrolní nástřik na původním materiálu. ocel: - otryskat na stupeň čistoty Sa 2½, odstranit zbytky otryskání a okamžitě aplikovat nátěr. - odstraňte rez ručním a elektrickým nářadím na stupeň čistoty St 3 - odmastit přípravkem Mipa WBS čistič nebo Mipa Silikonentferner (odmašťovač) pozink: - vyčistěte povrch čpavkovým smáčedlem Mipa Zinkreiniger - omýt vodou hliník: - Odmastěte přípravkem Mipa 2K-Ředidlo, důkladně přebruste brusným papírem P 360/400 a následně očistěte přípravkem Mipa Silikonentferner (odmašťovač) GFK (sklolaminát) - Vyčistěte (stávající separační látky musí být zcela odstraněny, v případě potřeby je třeba otryskat) odmastěte přípravkem Mipa Silikonentferner | |

Verze: 17/0823

EP 100-20 2K EP základ

Objednací číslo: 175250000, 175280000

Informace o výrobku

Strana 3 / 3



Návrh zpracování : **Dvouvrstvé lakování**

Ocel, pozinkované podklady, GFK:

základ: EP 100-20 s tloušťkou suchého filmu 50 - 70 µm.

vrch: *PU 200-XX / PU 240-XX s tloušťkou suchého filmu 50 - 60 µm.

Hliník:

základ: EP 100-20 s tloušťkou suchého filmu 25 - 30 µm.

vrch: *PU 200-XX / PU 240-XX s tloušťkou suchého filmu 50 - 60 µm.

Upozornění:

Tento výrobek obsahuje max. následující hodnoty VOC:

Válečkování / natírání štětcem 2K EP tužidlo EP 950-25: < 500 g/l

Stříkání 2K EP tužidlo EP 950-25: < 540 g/l

*Další vrchní nátěry Mipa jsou k dispozici. Kontaktujte prosím svého technického poradce nebo naše aplikační techniky.

Pouze pro profesionální použití.

Informace v odstavcích - návrh zpracování , vlastnosti, teoretická vydatnost a obsah VOC - se vztahují k barevnému odstínu RAL 7035. Pro ostatní barevné odstíny se mohou lišit.

Přelakovatelné po 60 min / 20 °C a nejdříve do 14 dnů. Po 14 dnech nutno přebroušení.

V případě potřeby nabízíme také čisticí prostředky, které jsou vhodné pro dvousložkové míchací a dávkovací jednotky. Obratě se prosím na svého technického poradce nebo na naše aplikační techniky.

Čistění nářadí:

Nářadí ihned po použití očistěte přípravkem Mipa EP-Ředidlem.

Likvidace:

Likvidace obalů je zajištěna ve spolupráci s firmou EKO-KOM. Obaly k likvidaci odevzdávejte čisté a zcela vyprázdněné. Z plastových obalů je nutné odstranit kovové části.