

# EP 200-90 2K EP barva lesklá

Objednáací číslo: 175650000, 175680000

Informace o výrobku

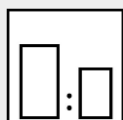
Strana 1 / 3

**mipa**  
Professional Coating Systems

## Použití

2K epoxidový vrchní nátěr na ocel, pozinkovanou ocel, hliník, GFK (sklolaminát) a minerální podklady. Vhodná také pro podlahovou úpravu v dílnách a skladech. Pokyny pro zpracování, při nátěru podlah, jsou uvedeny v technickém listu EP 200-90 nátěr na podlahy.

## Pokyny ke zpracování



### Míchací poměr

Tužidlo	Na váhu	lak : tužidlo	Na objem	lak : tužidlo
EP 950-xx	2 : 1		2 : 1	



### Tužidlo

Mipa EP 950-10, EP 950-25



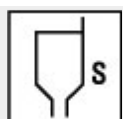
### Zpracovatelnost

S tužidlem – 25 cca. 6 - 8 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	1,2 – 1,3	2 – 4	40 – 45 %
Airmix / Airless	-	1,00 – 2,0	0,23 – 0,28	1	20 – 25 %
(tlak na materiál)		100 -120			
Natírání / válečkování	-	-	-	-	5 – 10 %

\*vhodný: malířský váleček; nevhodný: vlněný váleček



### Schnutí

Tužidlo	Teplota objektu	Proti prachu	Na dotek	Pro montáž	Brousitelné	Přelakovatelné
-	20 °C	50 - 60 min	8 - 10 h	48 h	-	1 h
-	60 °C	-	-	60 min	-	-

## Poznámky

Technické údaje:	Pojivo na bázi:	epoxidová pryskyřice
	Podíl sušiny (na váhu%):	~64
	Podíl sušiny (na objem%):	~45
	Viskozita při dodání DIN 53211 4 mm (in s):	70 - 80
	Specifická hmotnost DIN EN ISO 2811 (kg/l)	~1,4
	Stupeň lesku DIN EN ISO 2813 W 60° (jednotek lesku):	> 80 lesklý

Verze : d 19/0823

Výrobce: MIPA SE, Am Oberen Moos 1, D-84051, Essenbach, [www.mipa.de](http://www.mipa.de) Distributor: Stanislav Musil, s.r.o., Pekařská 2398/11, 350 02 Cheb.  
Tel: +420 602 495 328 [www.mipa-barvy.cz](http://www.mipa-barvy.cz), [www.mipa-paint.cz](http://www.mipa-paint.cz)

# EP 200-90 2K EP barva lesklá

Objednáací číslo: 175650000, 175680000

Informace o výrobku

Strana 2 / 3



<b>Vlastnosti:</b>	<p>vynikající chemická a mechanická odolnost vysoká odolnost proti oděru, provozu např. vysokozdvížného vozíku možnost elektrostatické aplikace tepelná odolnost:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- krátkodobá tepelná expozice: 180 °C</li><li>- trvalé vystavení teplu: 150 °C</li></ul> <p>přilnavost k oceli, pozinkovaným podkladům, hliníku, sklolaminátu a betonu</p>
<b>Teoretická vydatnost:</b>	<p>~43,9 m<sup>2</sup>/kg, 2:1 na váhu s EP 950-25, tloušťka suché vrstvy 10 μm ~49,9 m<sup>2</sup>/l, 2:1 na váhu s EP 950-25, tloušťka suché vrstvy 10 μm</p>
<b>Skladovatelnost:</b>	<p>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.</p>
<b>Obsah VOC:</b>	<p>&lt; 445 g/l</p>
<b>Podmínky pro zpracování:</b>	<p>od + 10 °C a do 80 % relativní vzdušné vlhkosti. Zajistěte dostatečné větrání. Doporučení: při teplotách +10 až +15°C použijte EP 950-10, při teplotách vyšších než +15°C použijte EP 950-25.</p>
<b>Předúprava podkladu:</b>	<p>Odstraňte olej, mastnotu, rez, šupiny po válcování, a další látky které by mohli ovlivnit přilnavost.</p> <p>Pozor: Přímou přilnavost nelze považovat za samozřejmou vzhledem k většině různých druhů kovů, slitin, kovových a konverzních povlaků atd. Proveďte kontrolní nástřík na původním materiálu.</p> <p>ocel:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- otryskat na stupeň čistoty Sa 2½, odstranit zbytky otryskání a okamžitě aplikovat nátěr.</li><li>- odstraňte rez ručním a elektrickým nářadím na stupeň čistoty St 3</li><li>- odmastit přípravkem Mipa WBS čistič nebo Mipa Silikonentferner (odmašťovač)</li></ul> <p>pozink:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- vyčistěte povrch čpavkovým smáčedlem Mipa Zinkreiniger</li><li>- omýt vodou</li></ul> <p>hliník:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Odmastěte přípravkem Mipa 2K-Ředidlo, důkladně přebruste brusným papírem P 360/400 a následně očistěte přípravkem Mipa Silikonentferner (odmašťovač)</li></ul> <p>GFK (sklolaminát)</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Vyčistěte (stávající separační látky musí být zcela odstraněny, v případě potřeby je třeba otryskat ) odmastěte přípravkem Mipa Silikonentferner</li></ul>

# EP 200-90 2K EP barva lesklá

Objednáací číslo: 175650000, 175680000

**Informace o výrobku**

Strana 3 / 3



## Návrh zpracování : **Jednovrstvé lakování**

Ocel, pozinkované podklady, hliník, GFK  
EP 200-90 s tloušťkou suchého filmu 80 - 100 µm.

## **Dvouvrstvé lakování**

Ocel, pozinkované podklady, GFK:  
základ: EP 100-20 s tloušťkou suchého filmu 50 - 70 µm.  
vrch: EP 200-90 s tloušťkou suchého filmu 50 - 60 µm.

Hliník:

základ: EP 100-20 s tloušťkou suchého filmu 50 - 70 µm.  
vrch: EP 200-90 s tloušťkou suchého filmu 50 - 60 µm.

## **Upozornění:**

Tento výrobek obsahuje max. následující hodnoty VOC:  
- natírání / válečkování s 2K EP tužidlem EP 950-25: < 500 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.

Při aplikaci pomocí airmix/airless zařízení doporučujeme zkontrolovat vhodnost typu použitého zařízení.

Překontrolujte barevný odstín.

V případě potřeby jsou k dispozici čisticí prostředky na míru pro 2K systémy kontaktujte svého technického poradce nebo naše oddělení aplikační techniky.

## **Čistění náradí:**

Náradí 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.