

Verwendungszweck

Mipa Zink-Alu-Spray ist eine hochwertige Zinkstaubbeschichtung mit sehr hohem Korrosionsschutz für den Einsatz auf Stahl und Eisenmetallen und eignet sich hervorragend zum normgerechten Ausbessern von feuerverzinkten Stahlteilen nach DIN EN ISO 1461. Aufgrund des an die Feuerverzinkung angepassten Farbtons lassen sich die Reparaturstellen dabei optisch sehr gut angleichen. Durch die Korrosionsschutzeigenschaften, die Mipa Zink-Alu-Spray bietet, ist die Beschichtung sehr feuchtigkeitsbeständig und weist eine Korrosionsbeständigkeit bei Salzsprühnebelprüfung nach DIN EN ISO 9227 von > 450 Stunden auf. Mipa Zink-Alu-Spray ist zudem hochtemperaturbeständig bis 300 °C, ist punktschweißbar und bei Bedarf überlackierbar. Einsetzbar im Innen- und Außenbereich.

Verarbeitungshinweise



Untergrund

Eisen und Stahl.

Vorbehandlung / Reinigung

Vorreinigung mit Mipa Silikonentferner.

Ausführliche Informationen sind unter dem Punkt „Untergrundvorbehandlung“ zu finden.

Besondere Eigenschaften

Speziell geeignet für Punktschweißen

Hochzinkhaltig, daher hoher Korrosionsschutz

Beständig gegenüber chemischer und physikalischer Belastung

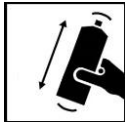
Temperaturbeständig bis mindestens 300 °C

Ermöglicht normgerechtes Ausbessern gemäß DIN EN ISO 1461

Schnell trocknend

Farbton / Glanzgrad

silber-Alu, ähnelt optisch einer Feuerverzinkung



Vorbereitung

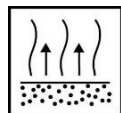
Dose vor Gebrauch 1 - 2 min kräftig schütteln!



Spritzgänge

Probesprühen - Spritzabstand ca. 15 - 20 cm

2 - 3 Spritzgänge, Trockenschichtdicke 30 - 40 µm



Ablüftzeit

2 - 3 min zwischen den Spritzgängen



Arbeitsende

Nach Gebrauch Spraydose auf den Kopf stellen und Düse leersprühen, dies verhindert das Eintrocknen des Lackmaterials im Düsenkopf.



Trockenzeiten bei 20 °C

Staubtrocken nach ca.	15 min
Griffest nach ca.	1 h
Überlackierbar nach ca.	24 h

Verarbeitungsbedingungen

Ab +10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.

Lagerung

Gut verschlossen in kühlen, trockenen Räumen 2 Jahre lagerfähig.

VOC-Gesetzgebung

EU-Grenzwert für das Produkt Kategorie B/e 840 g/l
Dieses Produkt enthält max. 650 g/l

Sicherheitsratschläge

siehe Sicherheitsdatenblatt

Untergrundvorbehandlung:

Der Untergrund muss sauber und trocken sein, Öl, Fett, Rost, Walzhaut, Zunder, sowie sonstige funktions- und lackbeeinflussende Substanzen entfernen!

Stahluntergründe:

Strahlen nach Reinheitsgrad Sa 2½ , Strahlrückstände entfernen und zeitnah überlackieren.

alternativ:

1. Vorreinigung mit Mipa Silikonentferner.
2. Danach Handentrostung nach Reinheitsgrad St 3.
3. Anschließend entfetten mit Mipa Silikonentferner.

Ausbesserungsarbeiten an verzinkten Untergründen (Stückverzinkung / diskontinuierliche Feuerverzinkung / Bandverzinkung / kontinuierliche Feuerverzinkung und galvanische Verzinkung):

1. Vorreinigung der reparierten Schadstelle mit Mipa Silikonentferner.
2. Danach trocken schleifen mit P 220.
3. Anschließend entfetten mit Mipa Silikonentferner.

Anmerkung: Bei der Ausbesserung von verzinkten Schadstellen muss die Trockenschichtdicke von Mipa Zink-Alu-Spray ca. 30 µm höher ausfallen als die vorhandene Zinkschicht.