

Mipa Mipatherm-Spray

Artikelnummer 21236 + Farbtonnummer

Produktinformation

Seite 1 / 2



Verwendungszweck

Mipatherm-Spray ist ein hochwertiger, hochhitzebeständiger Speziallack auf Silikonharzbasis für den Einsatz auf Stahluntergründen wie z. B. für Auspuffanlagen, Öfen, Grill, usw., Hitzebeständigkeit bis 800 °C.

Verarbeitungshinweise



Untergrund

Eisen und Stahl.

Vorbehandlung / Reinigung

Vorreinigung mit Mipa Silikonentferner.
Ausführliche Informationen sind unter dem Punkt „Untergrundvorbehandlung“ zu finden.

Besondere Eigenschaften

Hitzebeständig bis 800 °C
Optimale Filmeigenschaften nach erster Hitzebeanspruchung (siehe Punkt „Verarbeitungshinweise“)

Farbton / Glanzgrad

silber (0001), schwarz (0002) / matt



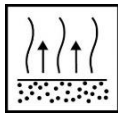
Vorbereitung

Dose vor Gebrauch 1 - 2 min kräftig schütteln!



Spritzgänge

Probesprühen - Spritzabstand ca. 20 - 30 cm
2 - 3 Spritzgänge, Trockenschichtdicke 15 - 20 µm



Ablüßzeit

5 - 8 min zwischen den Spritzgängen
mindestens 10 - 15 min vor 1. Hitzebelastung



Arbeitsende

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

Version: d 1221

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Tel.: +49(0)87 03/922-0 · Fax: +49(0)87 03/922-100 · mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com



Trockenzeiten bei 20 °C

Staubtrocken nach ca.	30 - 60 min
Bedingt griffest nach ca.	5 h
Bedingt belastbar	nach ca. 1 - 2 h bei 200 °C
Voll belastbar	nach ca. 1 h bei 400 °C

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. 716 g/l

Sicherheitsratschläge

siehe Sicherheitsdatenblatt

Verarbeitungshinweise

Bedingt griffest bedeutet: Leichtes Kreiden ist noch möglich. Beschichtung ist noch empfindlich gegenüber mechanischer und chemischer Belastung. Daher ist ein schonender Umgang mit den lackierten Objekten nötig.

Bedingt belastbar bedeutet: Eine bedingte Lösemittelbeständigkeit (vorübergehende Belastung) wird nach ca. 1 - 2 h bei 200 °C erreicht. Die Beschichtung ist dann auch unempfindlicher gegenüber mechanischer und chemischer Belastung.

Die optimalen Filmeigenschaften und die volle chemische und mechanische Belastbarkeit werden nach der 1. Hitzebelastung von ca. 1 h bei mindestens 400 °C erreicht.

Um eine Blasenbildung bei zu schneller Hitzebelastung zu vermeiden, müssen entsprechend lange Endablüfzeiten eingehalten werden bzw. sollte der Temperaturanstieg möglichst langsam erfolgen.

Untergrundvorbereitung:

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

Stahluntergründe:

1. Vorreinigung mit Mipa Silikonentferner.
2. Danach trocken vorschleifen mit P 120 + Endschliff mit P 220 - 320.
3. Anschließend entfetten mit Mipa Silikonentferner.