

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!



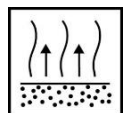
Dose dabei keinen hohen mechanischen Belastungen aussetzen!



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.



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 300 °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 300 °C erreicht.

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

Untergrundvorbehandlung:

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.