

# Mipa Alu-Chrom-Spray

Artikelnummer 21351 0000

Produktinformation

**mipa**

Professional Coating Systems

Seite 1 / 2

## Verwendungszweck

Mipa Alu-Chrom-Spray ist eine besonders hochwertige, hitzebeständige Aluminium Beschichtung. Hoher Korrosionsschutz für alle Metalloberflächen wie z. B. Auspuffanlagen, Aluminiumbauteile, galvanisierte Flächen usw. Elektrisch leitend und punktschweißbar. Hohe Beständigkeit gegenüber vielen Säuren und Laugen. Hitzebeständig bis 800 °C. Nicht abriebfest!

## Verarbeitungshinweise



### Untergrund

Eisen und Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium.

### Vorbehandlung / Reinigung

Vorreinigung mit Mipa Silikonentferner.

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

### Besondere Eigenschaften

Hitzebeständig bis 800 °C

Hoher Korrosionsschutz

99,5 % Reinaluminium

Speziell geeignet für Punktschweißen

Elektrisch leitend

## Farbton / Glanzgrad

alu-chrom



### Vorbereitung

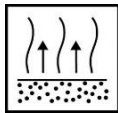
Dose vor Gebrauch 1 - 2 min kräftig schütteln!



### Spritzgänge

Probesprühen - Spritzabstand ca. 20 - 30 cm

1 - 2 Spritzgänge, Trockenschichtdicke von 30 - 40 µm nicht überschreiten, bei hoher Hitzebelastung max. 30 µm Trockenschichtdicke beachten!



### Ablüßzeit

1 - 2 min zwischen den Spritzgängen



### 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.	10 min
Griffest nach ca.	1 - 2 h
Montagefest nach ca.	24 h
Hinweis:	vor der 1. Hitzebelastung mindestens eine Trocknung von 48 h einhalten!

## 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. 500 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!

Nicht ausgehärtete bzw. nicht tragfähige Altlackierungen oder Grundierungen entfernen.

Nicht auf thermoplastischen Untergründen verwenden.

### Stahluntergründe:

1. Vorreinigung mit Mipa Silikonentferner.
2. Danach trocken schleifen mit P 120.
3. Anschließend entfetten mit Mipa Silikonentferner.

### Aluminiumuntergründe + verzinkte Untergründe (Bandverzinkung / kontinuierliche Feuerverzinkung) und galvanische Verzinkung:

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

### Verzinkte Untergründe (Stückverzinkung / diskontinuierliche Feuerverzinkung), ammoniakalische Netzmittelwäsche mittels Mipa Zinkreiniger:

1. Mipa Zinkreiniger 1 : 1 mit Wasser mischen.
2. Mittels Korund-Kunststoffvlies nass gründlich matt schleifen.
3. Die metallisch graue Suspension ca. 10 Minuten einwirken lassen.
4. Nochmals schleifen.
5. Anschließend gründlich mit Wasser nachwaschen, Oberfläche trocknen lassen.