

Verwendungszweck

Mipa Weld-Primer ist eine dünn-schichtige Grundierung mit einer sehr guten Haftung auf Stahl, Eisen und verzinkten Untergründen. Mipa Weld-Primer ist für viele Schweißverfahren wie MIG-, WIG oder auch Punkt-Schweißen geeignet. Durch die sehr schnelle Trocknung kann bereits kurz nach der Applikation mit den Schweißarbeiten begonnen werden. Aufgrund des sehr hohen Anteils an Aktivpigmenten gewährleistet Mipa Weld-Primer einen sehr hohen Korrosionsschutz und deckt bereits in dünnen Schichten. Bei der Variante Zink sind die Korrosionsschutzeigenschaften auf Eisen und Stahl aufgrund der aktiven Korrosionsschutzeigenschaften höher, während beim Mipa Weld-Primer Kupfer eine höhere Leitfähigkeit besitzt.

Verarbeitungshinweise



Untergrund

Eisen, Stahl und Zink

Vorbereitung / Reinigung

Vorreinigung mit Mipa Silikonentferner.

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

Besondere Eigenschaften

Sehr hohe Deckkraft

Schnell trocknend

Überlackierbar mit allen gängigen lösemittel- und wasserbasierenden 1K- und 2K-Decklacksystemen

Überschweißbar mit diversen Schweißverfahren wie MIG-, WIG- oder Punkt-Schweißen

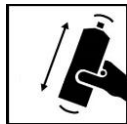
Hervorragende Haftung

Sehr hoher Korrosionsschutz

Sehr gute Leitfähigkeit

Farbton / Glanzgrad

Zink (0007), Kupfer (0008) / matt



Vorbereitung

Dose vor Gebrauch 1 - 2 min kräftig schütteln!

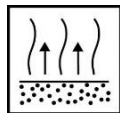


Spritzgänge

Probesprühen - Spritzabstand ca. 20 - 30 cm

1 - 2 Spritzgänge, Trockenschichtdicke 10 - 20 µm

Überschweißbar bis zu einer max. Trockenschichtdicke von 20 µm



Ablüftzeit

3 - 5 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.	5 min
Schweißbar nach ca.	20 min



Weiterverarbeitung

Trockenschliff: Bei 1-Schicht-Decklackierungen P 400
Bei 2-Schicht-Decklackierungen P 500 - 600



Nassschliff: Bei 1-Schicht-Decklackierungen P 600
Bei 2-Schicht-Decklackierungen P 800 - 1000

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. 750 g/l

Sicherheitsratschläge

siehe Sicherheitsdatenblatt

Verarbeitungshinweise

Nicht mit Polyestermaterialien überarbeiten.

Überschweißbar bis zu einer max. Trockenschichtdicke von 20 µm

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 180.
3. Anschließend entfetten mit Mipa Silikonentferner.

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.