

Der schwere Korrosionsschutz!

farbig deckend auf Eisen, Stahl, Aluminium Zink, Zinkblech verzinkter Stahl für hohe mechanische und extreme witterungsbedingte Beanspruchung.

Dieser Aufbau besteht aus 3 Arbeitsgängen mit folgenden Materialien:

- Grundierung mit MIPA EP 100-20 2K Epoxidharz Grundierung
- Zwischenbeschichtung MIPA 2K EP Eisenglimmer
- Decklackierung MIPA 2K PU Farblack PU 250-(Glanzgrad)

Einsatzgebiete:

- für Brücken, Eisengeländer, Tore, Hafenanlagen Rohrleitungen und Konstruktionen

Arbeitsbeschreibung

Diese Arbeitsbeschreibung ist in folgende Punkte gegliedert:

1. Angabe der Verarbeitungsmöglichkeiten
2. Untergrundvorbereitung
3. Grundierung
4. Zwischenbeschichtung
5. Endbeschichtung
6. Wichtige Hinweise
7. Erklärung wie Sie die aufgeführten Produkte im Onlineshop finden

1. Verarbeitungsmöglichkeiten

Streichen, Rollen und Spritzen

2. Untergrundvorbereitung

Zink (vor allem neue Verzinkungen)

mit MIPA Zinkreiniger reinigen sogenannte ammoniakalische Netzmittelwäsche

-> [Anleitung](#)

MIPA Zinkreiniger

ca. 50 ml je m²

Ergiebigkeit je Gebinde

1 Liter reicht für ca. 20 m²

Schnellsuche im Shop

przi



3. Grundierung mit MIPA EP 100-20 2K Zinkphosphat-Epoxidharz Grundierung

MIPA EP 100-20 ist eine chromatfreie **2K-Zinkphosphat-Epoxidharz-Grundierung** als Haftgrund und Korrosionsschutz für Stahl, verzinkten Stahl, Aluminium, GFK, übliche Kunststoffe und mineralische Untergründe. Geeignet als Grundanstrich auch bei Chemikalienschutz- und Unterwasseranstrichen sowie als Zwischenanstrich bei EP-Zinkstaubgrundierungen und zur Isolierung thermoplastischer bzw. nicht lösemittelbeständiger Altackierungen.

Farbton

- Standardfarbton RAL 7032 betongrau

Was ist ein 2K Lack und was ist zu beachten?

>> Anleitung zur [Verarbeitung von 2-Komponenten Lack](#)

Vorgehensweise

- **1 x grundieren** MIPA EP 100-20 2K Zinkphosphat-Epoxidharz Grundierung (Farbton am besten ähnlich der endgültigen Farbe)
 - + 20 % Härter EP 950-25 einsetzen.
 - + 5 -10 % MIPA EP Verdünnung
- **Trocknung** über Nacht.

Verarbeitungsmöglichkeiten

streichen, rollen, spritzen

Benötigte Materialien / Materialverbrauch

MIPA EP 100-20 (Standardfarbton RAL 7032)
inklusive Härter bestellen

Schnellsuche im Shop

ep100 

Ergiebigkeit /Verbrauch

- ca. 3,1 - 4,0 m² je kg pro Arbeitsgang
(bei 60µm Trockenschichtstärke)

Ergiebigkeit je Gebinde

- 5 kg reicht für ca. 17,5 m²
- 25 kg reicht für ca. 87,5 m²

MIPA Härter EP 950-25

20 % der Lackmenge

Schnellsuche im Shop

950-25 

MIPA Epoxidharzverdünnung

- ca. 10% der Grundierungsmenge

Schnellsuche im Shop

mipvep 

4. Zwischenbeschichtung

MIPA EP 500-20 ist eine 2K-Epoxidharz-Eisenglimmerfarbe nach TL 918 300 Blatt 87 als Zwischenbeschichtung im Korrosionsschutzsystem für Stahl, verzinkten Stahl und Aluminium. Zur Verwendung als Zwischenbeschichtung für Brücken, Geländer, Hafenanlagen, Rohrleitungen und Konstruktionen in aggressiver Atmosphäre, im Abwasser- und Seewasserbereich. Dauerhafte korrosionsschützende und dekorative Wirkung.

Einsatzgebiete

- Zwischenbeschichtung für Brücken, Eisengeländer, Tore, Hafenanlagen
- Zwischenbeschichtung für Rohrleitungen und Konstruktionen
- Endbeschichtung als Chemikalienschutzlack im Innenbereich für Rohrleitungen und Konstruktionen

Eigenschaften

- höchster Korrosionsschutz, abriebfest, zähelastisch
- sehr gute chemische und mechanische Beständigkeit
- Temperaturbeständigkeit: Dauerbelastung: 150 °C, Kurzzeitbelastung: 180 °C
- sehr gute Haftung direkt auf Stahl, Zink, Aluminium

Vorgehensweise

- **1 x Zwischenlackierung** mit **MIPA 2K EP Eisenglimmer EP 500-20** (Farbton nach Wunsch)
 - + 20 % Härter MIPA EP 950-25
- **Trocknung** über Nacht.

Schnellsuche im Shop

ep50 

Ergiebigkeit /Verbrauch

- ca. 2,8 - 3 m² je kg pro Arbeitsgang (bei 60µm Trockenschichtstärke)

Ergiebigkeit je Gebinde bei 1 Arbeitsgang

- 5 kg reicht für ca. 14 - 15 m²

MIPA Härter EP 950-25

50% der Lackmenge

Schnellsuche im Shop

ep950

**5. Endbeschichtung mit MIPA 2K "Universallack" PU 250-(Glanzgrad)**

Mit **MIPA PU 250-(Glanzgrad) 2K-Polyurethan-Acryllack** seidenglänzend hat MIPA ein geniales Lackmaterial für fast jede Anwendung entwickelt. Dieser Universallack ist sowohl für die hochwertige Metalllackierung wie z.B. Metallfassaden, Maschinen und Stahlkonstruktionen als auch zum Streichen und Lackieren von Kunststoff, Aluminium und Zinkblech oder verzinkten Eisen bzw. Stahl oder für Fensterbänke aus Stein, Metall und Kunststoff im Innen- und Außenbereich bestens geeignet. Auch für Holzoberflächen. Ein weiteres großes Einsatzgebiet ist die Bodenbeschichtung, da MIPA PU 250-50 auch hierfür bestens geeignet ist und sogar wetterbeständig und staplerbefahrbar ist.

Einsatzgebiete

- **Metalllackierung**, Maschinen, Stahlkonstruktionen, Bauteile auf Stahl, Zink, Aluminium ohne zusätzliche Grundierung
- **Kunststofflackierung** auf den meisten Kunststoffen wie z.B. PVC Kunststofffenstern und Kunststofftüren ohne zusätzliche Grundierung
- **Holzlackierung**, Möbellackierung, Holzfußböden und Treppen (PU 250-50)
- Fensterbänke innen und außen aus Stein, Metall und Kunststoff
- **Bodenbeschichtung** auf Beton innen und außen (nur PU 250-50) in Garagen, Industriehallen, Werkstätten, Terrassen, Balkone, Keller

Eigenschaften

- leicht zu verarbeiten, hohe UV- und Wetterbeständigkeit, sehr gute Wasserbeständigkeit
- hohe mechanische und chemische Beständigkeit, Temperaturbeständigkeit 150°C – 180°C
- sehr gute Haftung auf Stahl, Zink, Holz, PVC, gute Haftung auf Aluminium
- hochwertiger 2K PUR-Farblack

Wie mischt man diesen 2K Lack mit Härter?

>> Hier eine ausführliche [Mischanleitung MIPA PU 250](#)

Vorgehensweise für Glanzgrad seidenmatt und seidenglänzend

- 1 x **Zwischenlackierung** (streichen/rollen) mit **MIPA PU 250-30 und MIPA PU 250-50** mit MIPA Härter A60 mischen wie folgt:
 - 10 Teile Lack : 1 Teil MIPA Härter A60 (nach Gewicht) oder
 - 8 Teile Lack : 1 Teil MIPA Härter A60 (nach Volumen)
 - + jeweils ca. 0-15 % **MIPA 2K Verdünnung**
- **Trocknung über Nacht.**

- 1 x **Decklackierung** (streichen/rollen) mit **MIPA PU 250-30 und MIPA PU 250-50** mit MIPA Härter A60 mischen wie folgt:
 - 10 Teile Lack : 1 Teil MIPA Härter A60 (nach Gewicht) oder
 - 8 Teile Lack : 1 Teil MIPA Härter A60 (nach Volumen)
 - + jeweils ca. 0-15 % **MIPA 2K Verdünnung**
- **Trocknung über Nacht.**

Vorgehensweise für Glanzgrad glänzend


- 1 x **Zwischenlackierung** (streichen/rollen) mit **MIPA PU 255-90 (früher PU 250-90)**
mit MIPA Härter A60 mischen wie folgt:
4 Teile Lack : 1 Teil MIPA Härter A60 (nach Gewicht) oder
3 Teile Lack : 1 Teil MIPA Härter A60 (nach Volumen)
+ jeweils ca. 0-15 % **MIPA 2K Verdünnung**
- **Trocknung über Nacht.**

- 1 x **Decklackierung** (streichen/rollen) mit **MIPA PU 255-90 (früher PU 250-90)**
mit MIPA Härter A60 mischen wie folgt:
4 Teile Lack : 1 Teil MIPA Härter A60 (nach Gewicht) oder
3 Teile Lack : 1 Teil MIPA Härter A60 (nach Volumen)
+ jeweils ca. 0-15 % **MIPA 2K Verdünnung**
- **Trocknung über Nacht.**

Benötigte Materialien / Materialverbrauch

MIPA PU 250-(Glanzgrad)

Schnellsuche im Shop

pu25m 

Ergiebigkeit /Verbrauch

- ca. 4,6 m² je kg pro Arbeitsgang (bei 60µm Trockenschichtstärke)

Ergiebigkeit je Gebinde bei 2 Arbeitsgängen

- 1 kg reicht für ca. 2,3 m²
- 5 kg reicht für ca. 11,4 m²
- 20 kg reicht für ca. 45,8 m²

MIPA Härter A60

- 10 % der Lackmenge bei PU 250-30 und PU 250-50
- 25 % der Lackmenge bei PU 255-90 glänzend

Schnellsuche im Shop

a60 

MIPA 2K Verdünnung

- 15 % der Lackmenge

Schnellsuche im Shop

v2kn 

5. Wichtige Hinweise

Details zur Lackierung entnehmen Sie bitte den jeweiligen Produktinformationen.

Die angegebenen Materialmengen basieren auf unseren Erfahrungswerten. Abweichungen durch unterschiedliche Untergründe oder Verarbeitungsweisen sind möglich.

Die fertig lackierte Fläche ist am nächsten Tag hantierbar, jedoch wird die volle Belastbarkeit, wie bei fast allen Lacken, erst nach ca. 7 - 9 Tagen erreicht. Man sollte deshalb bis zur endgültigen Aushärtung noch etwas vorsichtig mit der Oberfläche umgehen.


Details zur Lackierung entnehmen Sie bitte den jeweiligen Produktinformationen.

2K Materialien sollen innerhalb von 24 Stunden überstrichen werden.

Bei längerer Zwischentrocknungszeit muss direkt vor dem nächsten Anstrich angeschliffen werden (Korn 240-280), da es sonst zu Haftungsproblemen kommt.

6. Wie finden Sie die Produkte im Onlineshop

[zum Shop](#)

Speichern oder drucken Sie diese Anleitung. Dann können Sie bequem aus der Anleitung alle Artikel über die Eingabe der  in die **Schnellsuche im Shop oben rechts** aufrufen.

Schnellsuche im Shop

Kürzel



Wie funktioniert die Schnellsuche? >> [zur Erklärung](#)

Die vorliegenden Angaben haben beratenden Charakter, sie basieren auf bestem Wissen und sorgfältigen Untersuchungen nach dem derzeitigen Stand der Technik. Eine Rechtsverbindlichkeit kann aus diesen Angaben nicht abgeleitet werden. Deshalb bitte immer auch noch die technischen Datenblätter der Hersteller beachten und bei Fragen zur Verarbeitung Rücksprache halten.