

Lackierung von Eisen, Stahl farbig deckend im Innen- und Außenbereich für normale mechanische und erhöhte witterungsbedingte Beanspruchung mit MIPA AK 231-50 und vorheriger Grundierung

Arbeitsbeschreibung

Diese Arbeitsbeschreibung ist in folgende Punkte gegliedert:

1. Angabe der Verarbeitungsmöglichkeiten
2. Untergrundvorbereitung
3. Grundierung
4. Anstrich / Lackierung
5. Wichtige Hinweise
6. Erklärung wie Sie die aufgeführten Produkte im Onlineshop finden

1. Verarbeitungsmöglichkeiten

Streichen, Rollen und Spritzen

2. Untergrundvorbereitung

Altackierung

gründlich reinigen, alte nicht fest haftende Altackierung entfernen.

Intakte fest haftende Altackierung gleichmäßig matt anschleifen (Lackschleifpapier Körnung 240) oder **MIRKA Schleifvlies Total**.

MIRKA Total Schleifvlies

1 Bogen je m²

Schnellsuche im Shop

total 

Sie möchten nicht schleifen?

Dann gibt es folgende Möglichkeiten >> [Anleitung Lackieren ohne Schleifen](#)

Eisen / Stahl

Metallteile reinigen, Walzhaut und Zunder entfernen

und entfetten mit **Mipa Silikonentferner**

bei starker Öl-Fettverschmutzung mit **Mipa Entfettungsmittel 3 Plus**

MIPA Silikonentferner

ca. 50 ml je m²

Ergiebigkeit je Gebinde

1 Liter reicht für ca. 20 m²

Schnellsuche im Shop

prsil 

MIPA Entfettungsmittel 3 Plus

ca. 80 - 100 ml je m²

Ergiebigkeit je Gebinde

5 Liter reichen für ca. 50,0 - 62,5 m²

Schnellsuche im Shop

entfett 

Sollte Rost vorhanden sein, muss dieser erst entsprechend vorbehandelt werden.

Hierfür haben wir eine spezielle Anleitung für Sie >> [zur Anleitung „Rost entfernen“](#)

Lackierung von Eisen, Stahl farbig deckend im Innen- und Außenbereich für normale mechanische und erhöhte witterungsbedingte Beanspruchung mit MIPA AK 231-50 und vorheriger Grundierung

3. Grundierung

mit Mipa AK 105-20 KH-Zinkphosphat-Dickschicht-Primer

Mipa AK 105-20 KH-Zinkphosphat-Dickschicht-Primer ist eine hochwertige schnelltrocknende Kunstharz-Dickschicht-Rostschutzgrundierung für Eisen und Stahl mit hohem aktivem Korrosionsschutz durch Zinkphosphat.

Einsatzgebiete

- Grundbeschichtung, Korrosionsschutzbeschichtung für Eisen, Stahl
- Brücken, Geländer, Tore, Rohrleitungen und Konstruktionen

Eigenschaften

- kurze Trockenzeit, hohe Füllkraft, aktiver Korrosionsschutz, überschweißbar
- überlackierbar mit Mipa 1K- und 2K-Lacken.
- einsetzbar im Innen- und Außenbereich.
- Temperaturbeständigkeit Dauerbelastung: 120 °C; Kurzzeitbelastung: 150 °C
- sehr gute Haftung auf Eisen, Stahl

Farbton

- Standardfarbton RAL 7004 signalgrau

- im Farbton nach Wunsch

Warum Grundierung im Farbton nach Wunsch?

Für viele Anwendungen ist es sinnvoll, auch schon die Grundierung in einem bestimmten Farbton auszuführen. So sind zum Beispiel Beschädigungen nicht sofort sichtbar, wenn Grundierung und Endlack den gleichen Farbton haben. Auch bei extrem leuchtenden Farbtönen bzw. naturgemäß etwas schwächer deckenden Endlacken in kräftigen Tönen wie gelb, orange oder rot bringt eine passend eingefärbte Grundierung Vorteile.

Vorgehensweise

- **1 x grundieren** mit Mipa AK 105-20 KH-Zinkphosphat-Dickschicht-Primer (Farbton am besten ähnlich der endgültigen Farbe) unverdünnt zum Streichen / Rollen
- + 10 -15 % MIPA Verdünnung UN 21 zum spritzen
- **Trocknung** mind. 2 Std. (bei Überlackierung mit 2K Lack 48 Std.)

Verarbeitungsmöglichkeiten

streichen, rollen, spritzen

Benötigte Materialien / Materialverbrauch

MIPA AK 105-20 (Farbton nach Wunsch)

Schnellsuche im Shop

ak105



Lackierung von Eisen, Stahl farbig deckend im Innen- und Außenbereich für normale mechanische und erhöhte witterungsbedingte Beanspruchung mit MIPA AK 231-50 und vorheriger Grundierung

Ergiebigkeit /Verbrauch

- ca. 3,8 – 4,2 m² je kg pro Arbeitsgang
(bei 50µm Trockenschichtstärke)

Ergiebigkeit je Gebinde bei 1 Arbeitsgang

- 5 kg reicht für ca. 19 - 21 m²
- 25 kg reicht für ca. 70 - 105 m²

MIPA Verdünnung UN 21

- ca. 15% der Grundierungsmenge beim Spritzen

Schnellsuche im Shop

un21



4. Anstrich / Lackierung mit MIPA AK 231-50

MIPA AK 231-50 ist ein seidenglänzender, oxydativ härtender, festkörperreicher Kunstharz-Dickschicht-Korrosionsschutzlack und Grundierung mit aktivem Korrosionsschutz für die einschichtige Lackierung von Metall und Stahl sowie von verzinkten Untergründen und Aluminium im Außen- und Innenbereich. **Grundierung und Endlack in Einem mit aktivem Rostschutz**

Besonders für die dickschichtige Lackierung zum Streichen und Spritzen von Metall wie zum Beispiel Stahlkonstruktionen, Guss, Containern, Maschinen, Chassis, Schaltschränke etc. aus Stahl, verzinktem Stahl und Aluminium **ohne zusätzliche Grundierung. MIPA AK 231-50 Einschicht Metallack**, Korrosionsschutzlack ist auch auf Holzuntergründen einsetzbar.

Einsatzgebiete

- für Eisengeländer, Eisenkonstruktionen, Container, Maschinen, Schaltschränke
- für Landmaschinen, Baumaschinen
- direkt auf Eisen, Stahl, Zinkblech, verzinktem Stahl und Aluminium
- für Holzuntergründe
- Innen- und Außenbereich

Eigenschaften

- leicht zu verarbeiten
- hohe UV- und Wetterbeständigkeit
- beständig gegenüber Benzin und Diesel bei vorübergehender Beanspruchung
- Temperaturbeständigkeit 130°C - 150°C
- aktiver Korrosionsschutz

Vorgehensweise

- **1 x Zwischenlackierung mit MIPA AK 231-50 KH Metallack-Korrosionsschutzlack**
(Farbton nach Wunsch)
Verdünnung bei Bedarf
zum Streichen / Rollen: mit 5 - 10 % Mipa KH-Verdünnung
zum Spritzen: mit 5 - 10 % Mipa Verdünnung UN oder UN 21 oder
- **Trocknung** über Nacht.

Lackierung von Eisen, Stahl farbig deckend im Innen- und Außenbereich für normale mechanische und erhöhte witterungsbedingte Beanspruchung mit MIPA AK 231-50 und vorheriger Grundierung

Tipp! Mipa Härterverdünnung beim Spritzlackieren von KH-Lacken!

Zugabe statt MIPA KH-Verdünnung oder Verdünnung UN oder UN 21 möglich.
Führt zu schnellerer Trocknung und größerer Oberflächenhärte.

- 1 x **Schlusslackierung** mit **MIPA AK 231-50 KH Metallack-Korrosionsschutzlack** (Farbton nach Wunsch)
- **Trocknung** über Nacht.

Wenn Sie die Lackierung im Spritzverfahren ausführen reicht meist 1 Arbeitsgang.

Benötigte Materialien / Materialverbrauch

MIPA AK 231-50

Ergiebigkeit / Verbrauch

- ca. 5,2 – 5,7 m² je kg pro Arbeitsgang (bei 80µm Trockenschichtstärke)

Ergiebigkeit je Gebinde bei 2 Arbeitsgängen (streichen/rollen)

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

Ergiebigkeit je Gebinde bei 1 Arbeitsgang (spritzen mit Spritzverlust)

- 1 kg reicht für ca. 4,0 m²
- 5 kg reicht für ca. 20,0 m²

Verdünnungen

MIPA Härterverdünnung
MIPA Verdünnung UN 21
MIPA KH-Verdünnung

Schnellsuche im Shop

ak231 

Schnellsuche im Shop

mipvh
vun21
mipvkh 

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.

Lackierung von Eisen, Stahl farbig deckend im Innen- und Außenbereich für normale mechanische und erhöhte witterungsbedingte Beanspruchung mit MIPA AK 231-50 und vorheriger Grundierung

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.