

# Lackierung von Eisen, Stahl farbig deckend im Innen- und Außenbereich für normale mechanische und witterungsbedingte Beanspruchung mit MIPA AK 250-(Glanzgradauswahl) 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. 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** - [siehe hier](#)

#### **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

## Lackierung von Eisen, Stahl farbig deckend im Innen- und Außenbereich für normale mechanische und witterungsbedingte Beanspruchung mit MIPA AK 250-(Glanzgradauswahl) und vorheriger Grundierung

- **Trocknung** mind. 2 Std. (bei Überlackierung mit 2K Lack 48 Std.)

### Warum Verdünnung zugeben, und was ist dabei zu beachten?

>> Hier eine ausführliche [Anleitung für die Zugabe der Verdünnung](#)

### Verarbeitungsmöglichkeiten

streichen, rollen, spritzen

### Benötigte Materialien / Materialverbrauch

**MIPA AK 105-20** (Farbton nach Wunsch)

Schnellsuche im Shop

ak105 

### Ergiebigkeit /Verbrauch

- ca. 3,8 – 4,2 m<sup>2</sup> je kg pro Arbeitsgang  
(bei 50µm Trockenschichtstärke)

### Ergiebigkeit je Gebinde bei 1 Arbeitsgang

- 5 kg reicht für ca. 19 - 21 m<sup>2</sup>  
- 25 kg reicht für ca. 70 - 105 m<sup>2</sup>

Schnellsuche im Shop

un21 

### MIPA Verdünnung UN 21

- ca. 15% der Grundierungsmenge beim Spritzen

### Wie mischt man diese Grundierung mit Verdünnung?

>> Hier eine ausführliche [Anleitung für die Zugabe der Verdünnung](#)

## 3. Anstrich / Lackierung mit MIPA AK 250-(Glanzgradauswahl)

**Mipa AK 250-(Glanzgradauswahl) KH-Streich- und Spritzlack** ist ein hochwertiger tixotroper, Kunstharzlack mit langer offener Zeit zum Streichen und Rollen von Bauteilen und Konstruktionen aus Holz und Metall im Innen- und Außenbereich.

**Mipa AK 250-(Glanzgradauswahl) ist in seidenmatt oder glänzend lieferbar.**

### **Der Universallack zum Streichen, Rollen und Spritzen**

#### Einsatzgebiete

- für Eisengeländer, Eisenkonstruktionen, Containern, Maschinen, Schaltschränke
- für Landmaschinen, Baumaschinen ..
- für Holzuntergründe
- Innen- und Außenbereich

#### Eigenschaften

- lange offene Zeit, hohe Fülle, gute Kantenabdeckung
- hohe UV- und Witterungsbeständigkeit
- Beständig gegenüber Benzin und Diesel bei vorübergehender Beanspruchung
- Temperaturbeständigkeit: Dauerbelastung: 120 °C; Kurzzeitbelastung: 140 °C
- konform zur Lösemittelverordnung (Österreich, vom 1.1.96)

## Lackierung von Eisen, Stahl farbig deckend im Innen- und Außenbereich für normale mechanische und witterungsbedingte Beanspruchung mit MIPA AK 250-(Glanzgradauswahl) und vorheriger Grundierung

### Vorgehensweise

- 1 x Zwischenlackierung mit MIPA AK 250-(Glanzgradauswahl) KH Decklack  
Verarbeitung: streichen, rollen oder spritzen  
(Farbton nach Wunsch)
- Trocknung über Nacht.
  
- 1 x Endlackierung mit MIPA AK 250-(Glanzgradauswahl) KH Decklack  
Verarbeitung: streichen, rollen oder spritzen  
(Farbton nach Wunsch)
- Trocknung über Nacht.

Wenn Sie die Lackierung im Spritzverfahren ausführen reicht 1 Arbeitsgang.  
Beim Spritzen Zugabe von 5-10 % MIPA KH Verdünnung oder Mipa Härterverdünnung (siehe Tipp)

**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.

### **Warum Verdünnung zugeben, und was ist dabei zu beachten?**

>> Hier eine ausführliche [Anleitung für die Zugabe der Verdünnung](#)

### **Benötigte Materialien / Materialverbrauch**

**MIPA AK 250-(Glanzgradauswahl)**

Schnellsuche im Shop

ak25 

### **Ergiebigkeit /Verbrauch**

- ca. 2,5 - 3 m<sup>2</sup> je kg pro Arbeitsgang (bei 80µm Trockenschichtstärke)

### **Ergiebigkeit je Gebinde bei 2 Arbeitsgängen**

- 1 kg reicht für ca. 1,5 m<sup>2</sup>
- 5 kg reicht für ca. 7,5 m<sup>2</sup>
- 20 kg reicht für ca. 30,0 m<sup>2</sup>

**Verdünnungen** ca. 10 % der Lackmenge

**MIPA Härterverdünnung**  
**MIPA Verdünnung UN 21**  
**MIPA KH- Verdünnung**

Schnellsuche im Shop

mipvh  
vun21  
mipvkh 

# Lackierung von Eisen, Stahl farbig deckend im Innen- und Außenbereich für normale mechanische und witterungsbedingte Beanspruchung mit MIPA AK 250-(Glanzgradauswahl) und vorheriger Grundierung

## 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.

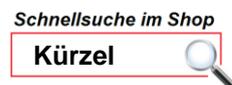
**2K Materialien sollen innerhalb von 24 Stunden überstrichen werden.**

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.



**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.