

# Lackierung von Eisen, Stahl, Zink und Aluminium im Innen- und Außenbereich für hohe Beanspruchung, farbig deckend mit MIPA 2K Farblack PU 250- (Glanzgradauswahl) und Korrosionsschutzgrundierung

## 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

#### Altlackierung

**Altlackierung** gründlich reinigen, alte nicht fest haftende Altlackierung entfernen.

Intakte fest haftende lösemittelbeständige Altlackierung gleichmäßig matt anschleifen (Lackschleifpapier Körnung 240) oder MIRKA Schleifvlies Total

#### **Sie möchten nicht schleifen?**

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

**Eventuelle Beschädigungen**, Löcher im Untergrund usw. anschleifen, dann mit **MIPA Polyesterspachtel P 85** ausspachteln und anschließend glattschleifen.

Schnellsuche im Shop

P85



**Blanke Metallstellen** je nach Metallart wie folgt vorbehandeln:

#### Eisen / Stahl

Metallteile reinigen, Walzhaut und Zunder entfernen und entfetten mit **Mipa Silikonentferner**

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

Schnellsuche im Shop

prsil



#### **MIPA Silikonentferner**

ca. 50 ml je m<sup>2</sup>

#### **Ergiebigkeit je Gebinde**

1 Liter reicht für ca. 20 m<sup>2</sup>

#### **MIPA Entfettungsmittel 3 Plus**

ca. 80 - 100 ml je m<sup>2</sup>

Schnellsuche im Shop

entfett



#### **Ergiebigkeit je Gebinde**

5 Liter reichen für ca. 50,0 - 62,5 m<sup>2</sup>

#### Aluminium

leicht anschleifen und gleichmäßig matt anschleifen (Lackschleifpapier Körnung 240) oder **MIRKA Schleifvlies Total** mit MIPA Silikonentferner reinigen

# Lackierung von Eisen, Stahl, Zink und Aluminium im Innen- und Außenbereich für hohe Beanspruchung, farbig deckend mit MIPA 2K Farblack PU 250- (Glanzgradauswahl) und Korrosionsschutzgrundierung

**MIPA Silikonentferner**  
ca. 50 ml je m<sup>2</sup>

Schnellsuche im Shop

prsil 

**MIRKA Total Schleifvlies**  
1 Bogen je m<sup>2</sup>

Schnellsuche im Shop

total 

## Zink (vor allem neue Verzinkungen)

mit MIPA Zinkreiniger reinigen sogenannte ammoniakalische Netzmittelwäsche -> [Anleitung](#)

Schnellsuche im Shop

**MIPA Zinkreiniger**  
ca. 50 ml je m<sup>2</sup>

przi 

**Ergiebigkeit je Gebinde**  
1 Liter reicht für ca. 20 m<sup>2</sup>

**Sollte Rost vorhanden sein, muss dieser erst entsprechend vorbehandelt werden.**  
Hierfür haben wir eine spezielle Anleitung für Sie >> [zur Anleitung „Rost entfernen“](#)

## 3. Grundierung

mit MIPA EP 100-20 2K Zinkphosphat-Epoxydharz Grundierung

**MIPA EP 100-20** ist eine chromatfreie **2K-Zinkphosphat-Epoxydharz-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 Altlackierungen.

### Farbton

- Standardfarbton RAL 7032 betongrau
- **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.

### **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-Epoxydharz Grundierung (Farbton am besten ähnlich der endgültigen Farbe)
- + 20 % Härter EP 950-25 einsetzen.
- + 5 -10 % MIPA EP Verdünnung
- **Trocknung** über Nacht.

# Lackierung von Eisen, Stahl, Zink und Aluminium im Innen- und Außenbereich für hohe Beanspruchung, farbig deckend mit MIPA 2K Farblack PU 250- (Glanzgradauswahl) und Korrosionsschutzgrundierung

## Verarbeitungsmöglichkeiten

streichen, rollen, spritzen

## Benötigte Materialien / Materialverbrauch

**MIPA EP 100-20** (Farbton nach Wunsch)  
inklusive Härter bestellen

Schnellsuche im Shop

ep100



## Ergiebigkeit /Verbrauch

- ca. 3,1 - 4,0 m<sup>2</sup> je kg pro Arbeitsgang  
(bei 60µm Trockenschichtstärke)

## Ergiebigkeit je Gebinde

- 5 kg reicht für ca. 17,5 m<sup>2</sup>  
-25 kg reicht für ca. 87,5 m<sup>2</sup>

## MIPA Härter EP 950-25

20 % der Lackmenge

Schnellsuche im Shop

950-25



## MIPA Epoxidharzverdünnung

- ca. 10% der Grundierungsmenge

Schnellsuche im Shop

mipvep



## 4. Strukturlackierung

**MIPA VC 300-50 Einschicht-Strukturlack** ist ein schnelltrocknender thixotroper Industrie-Strukturlack zum Spritzen auf Kunststoffbasis für die Beschichtung von Stahl, verzinktem Eisen, Aluminium und Kunststoff im Innen- und Außenbereich. Einsetzbar als 1K- oder 2K-Strukturlack, also mit und ohne Härter!

**MIPA VC 300-50 Einschicht-Strukturlack** ist ideal für die industrielle Beschichtung von Maschinen, Geräten, Bauteilen und Konstruktionen aus Stahl, verzinktem Stahl, Aluminium und Hart-Kunststoffen im Innen- und Außenbereich.

## Verarbeitung

- spritzen

## Einsatzgebiete

- Maschinen, Geräten, Bauteilen und Konstruktionen aus Stahl, verzinktem Stahl, Aluminium und Hart-Kunststoffen usw.  
- Innen- und Außenbereich

## Eigenschaften

- sehr gute Wasserbeständigkeit, elektrostatisch verarbeitbar  
- hohe UV- und Wetterbeständigkeit  
- Temperaturbeständigkeit: Dauerbelastung: 70 °C; Kurzzeitbelastung: 90 °C  
- sehr gute Haftung direkt auf Stahl, Zink, Aluminium

# Lackierung von Eisen, Stahl, Zink und Aluminium im Innen- und Außenbereich für hohe Beanspruchung, farbig deckend mit MIPA 2K Farblack PU 250- (Glanzgradauswahl) und Korrosionsschutzgrundierung

## Vorgehensweise

### - 1- 2 x Spritzlackieren (siehe technisches Datenblatt)

mit **MIPA VC 300-50 Einschicht-Strukturlack** (Farbton nach Wunsch)  
je nach Beanspruchung und Aushärtezeit mit oder ohne Härter wie folgt:

- **ohne Härter** = spritzfertig eingestellt, bei besonderem Bedarf verdünnbar mit MIPA Verdünnung UN 21

- **mit Härter** = **Mischungsverhältnis** nach Gewicht 10:1 mit Mipa PUR-Strukturhärter A61  
Diese Mischung muss innerhalb 48 Stunden verarbeitet werden

### Spritzabstand und Spritzdruck verändern die Struktur:

geringer Abstand = geringe Struktur      größer Abstand= große Struktur  
geringer Druck = geringe Struktur      größer Druck= große Struktur

### Verdünnung:

verarbeitungsfertig ohne Verdünnungszugabe;  
bei besonderem Bedarf mit Mipa Verdünnung UN 21 verdünnbar

**Härter und Verdünnung bitte separat mit bestellen!**

## Benötigte Materialien / Materialbedarf

**MIPA VC 300-50 seidenglänzend**

Schnellsuche im Shop

vc300 

### Ergiebigkeit /Verbrauch

- ca. 5 - 6 m<sup>2</sup> je kg pro Arbeitsgang (bei 60µm Trockenschichtstärke)

### Ergiebigkeit je Gebinde

- 5 kg reicht für ca. 25 – 31,25 m<sup>2</sup>  
- 20 kg reicht für ca. 100 – 125,00 m<sup>2</sup>

**MIPA Härter A61**

10 % der Lackmenge

Schnellsuche im Shop

a61 

**MIPA Verdünnung UN 21**

5 % der Lackmenge

Schnellsuche im Shop

vun21 

## 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.

# Lackierung von Eisen, Stahl, Zink und Aluminium im Innen- und Außenbereich für hohe Beanspruchung, farbig deckend mit MIPA 2K Farblack PU 250- (Glanzgradauswahl) und Korrosionsschutzgrundierung

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.**

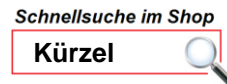
**2K Materialien sollen innerhalb von 24 Stunden überstrichen werden.**

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.



**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.