

# Rationelle, industrielle, dickschichtige und hochwertige Beschichtung von Maschinen, Bauteilen, Konstruktionen und Baumaschinen im Innen- und Außenbereich mit MIPA 2K PU Korrosionsschutzlack PU 266-70

## 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

Spritzen

### 2. Untergrundvorbereitung

**Eisen / Stahl** reinigen, Walzhaut und Zunder entfernen und entfetten mit **Mipa Silikonentferner** bei stärker Öl-Fettverschmutzung mit **Mipa Entfettungsmittel 3 Plus**

#### **MIPA Silikonentferner**

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

#### **Ergiebigkeit je Gebinde**

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

Schnellsuche im Shop

prsil 

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

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

#### **Ergiebigkeit je Gebinde**

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

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“](#)

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

- Bei geringer Korrosionsbelastung kann diese Grundierung entfallen

**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.

# Rationelle, industrielle, dickschichtige und hochwertige Beschichtung von Maschinen, Bauteilen, Konstruktionen und Baumaschinen im Innen- und Außenbereich mit MIPA 2K PU Korrosionsschutzlack PU 266-70

## 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-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** (Farbton nach Wunsch)  
inklusive Härter bestellen

## 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

## **MIPA Epoxidharzverdünnung**

- ca. 10% der Grundierungsmenge

*Schnellsuche im Shop*

ep100



*Schnellsuche im Shop*

950-25



*Schnellsuche im Shop*

mipvep



## **Rationelle, industrielle, dickschichtige und hochwertige Beschichtung von Maschinen, Bauteilen, Konstruktionen und Baumaschinen im Innen- und Außenbereich mit MIPA 2K PU Korrosionsschutzlack PU 266-70**

### **4. Spritzlackierung mit MIPA PU 200-(Glanzgradauswahl)**

**MIPA PU 266-70** ist ein festkörperreicher 2K-Polyurethan-Acryl-Dickschichtlack mit aktivem Korrosionsschutz in HS-Qualität mit hoher Standfestigkeit bis 250 µm Trockenschichtdicke. Für die industrielle, dickschichtige und hochwertige Beschichtung von Maschinen, Bauteilen, Konstruktionen und Baumaschinen im Innen- und Außenbereich. Direkte Haftung auf Eisen, Stahl und Zink.

#### **Eigenschaften**

- elektrostatisch verarbeitbar
- enthält Zinkphosphat
- hohe UV- und Wetterbeständigkeit
- sehr gute Wasserbeständigkeit, lösemittelfest
- hohe Beständigkeit gegen Kraftstoffe und Öle
- hohe Standfestigkeit (bis ca. 250µm Trockenschichtdicke)
- Temperaturbeständigkeit:  
Dauerbelastung: 150 °C; Kurzzeitbelastung: 180 °C
- Haftung (DIN 53 151): Stahl: Gt 0 (sehr gut), Zink: Gt 0- 1(gut)

#### **Mischung**

Mischungsverhältnis mit Mipa Härter PU 916-10, PU 916-25  
8:1 nach Gewicht oder 6:1 nach Volumen

#### **oder**

Mischungsverhältnis mit Mipa Härter HS 10, HS 25, HS 35  
6:1 nach Gewicht oder 4:1 nach Volumen

Verdünnung: Mipa 2K-Verdünnung

#### **Vorgehensweise**

- **1 x Lackierung (spritzen)** mit MIPA PU 266-70 (Farbton nach Wunsch)  
+ 12,5 % MIPA Härter PU 916-10

- **Diese Mischung muss innerhalb 1,5 Stunden verarbeitet werden!**
- **Trocknung:** Griffest 1-2 Std., Montagefest 24 Std.

Je nach Farbton (extrem leuchtende Farbtöne wie gelb, orange, rot..) , Auftragsstärke und Farbton der Grundierung ist evtl. ein zweiter Arbeitsgang erforderlich. In der Regel genügt ein Lackiergang.

## Rationelle, industrielle, dickschichtige und hochwertige Beschichtung von Maschinen, Bauteilen, Konstruktionen und Baumaschinen im Innen- und Außenbereich mit MIPA 2K PU Korrosionsschutzlack PU 266-70

### Benötigte Materialien / Materialverbrauch

**MIPA PU 266-70 halbgläzend**  
(Farbton nach Wunsch)

Schnellsuche im Shop

pu266 

### Ergiebigkeit /Verbrauch

#### Theoret. Ergiebigkeit

38,0 - 41,2 m<sup>2</sup> / kg bei 10 µm TSD  
(TSD bedeutet Trockenschichtdicke)

#### Ergiebigkeit je Gebinde

20 kg reichen bei 50 µm TSD für ca. 7,60 - 8,24 m<sup>2</sup>  
20 kg reichen bei 100 µm TSD für ca. 3,80 - 4,12 m<sup>2</sup>  
20 kg reichen bei 150 µm TSD für ca. 2,53 - 2,74 m<sup>2</sup>  
20 kg reichen bei 200 µm TSD für ca. 1,90 - 2,06 m<sup>2</sup>  
20 kg reichen bei 250 µm TSD für ca. 1,52 - 1,65 m<sup>2</sup>

Schnellsuche im Shop

pu916 

**MIPA Härter PU 916-10**

12,5 % der Lackmenge

## 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 überlackiert 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.