

**Lackierung von Eisen, Stahl, Aluminium und Zink farbig deckend im Innen- und Außenbereich für normale mechanische und witterungsbedingte Beanspruchung mit MIPA AK 250-(Glanzgradauswahl) und Epoxidharzgrundierung**

## 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

## 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.

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

Schnellsuche im Shop

P85



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

### 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 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

ef3 

### Aluminium

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

#### **MIPA Silikonentferner**

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

#### **MIRKA Total Schleifvlies**

1 Bogen je m<sup>2</sup>

Schnellsuche im Shop

prsil 

Schnellsuche im Shop

total 

### Zink (vor allem neue Verzinkungen)

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

#### **MIPA Zinkreiniger**

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

#### **Ergiebigkeit je Gebinde**

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

Schnellsuche im Shop

przi 

**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-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 Altlackierungen.

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

## 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



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

### **4. 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)

##### **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.

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

### 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 

## 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.